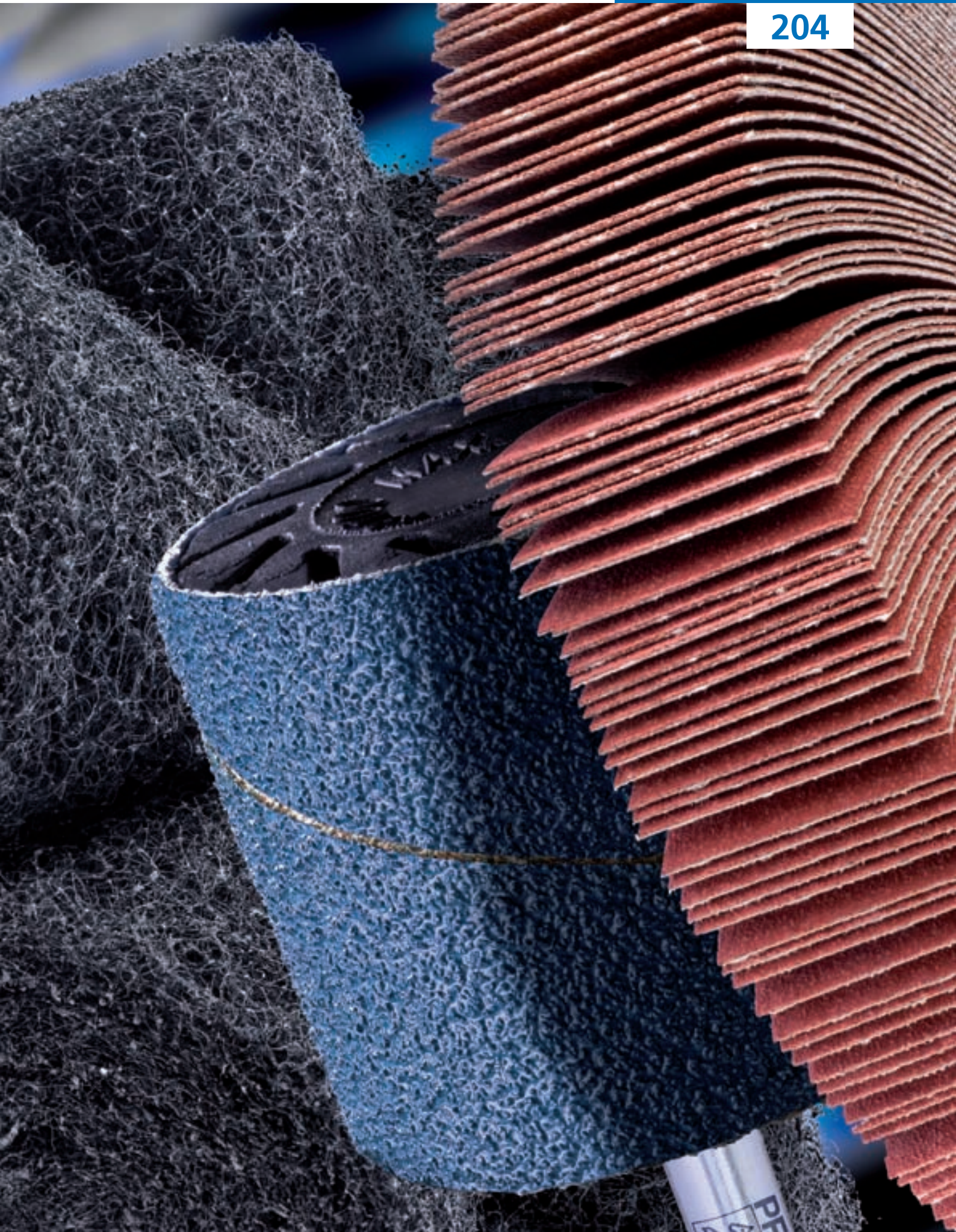
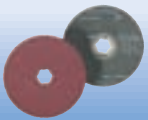
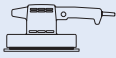
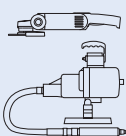
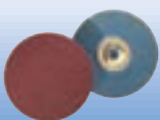
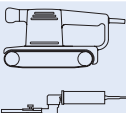
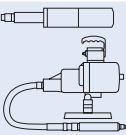
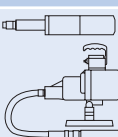
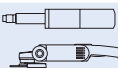
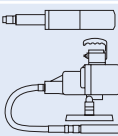
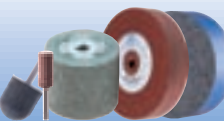




Napęd	Zawartość	Strona
■	Materiały ściernie nasypowe, Informacje ogólne	3
■	Szybka droga do optymalnego narzędzia	4-5
	 Tarcze fibrowe COMBICLICK® oraz talerze wsporcze	6-10
	 Tarcze fibrowe oraz talerze wsporcze	11-14
	 Wykroje ściernie- mocowanie na rzep obsady wykrojów	15
	 Narzędzia ściernie COMBIDISC®	16-27 27
	 Narzędzia ściernie ATADISC®	28-29
	 Taśmy ściernie krótkie	30-36
	 Zestawy taśm ściernych	36
	 Taśmy ściernie długie	37-38
	 Arkusze	39
	 Błoczki ściernie POLIVLIES®- Poduszki ściernie	40
	 Diamentowe błoczki ściernie	40
	 Rolki ściernie	41-42
	 Rolki włókniny ścierniej	42
	 Uchwyty do rolek ściernych	42
	 Wykroje ściernie- mocowanie na rzep	43
	 Opaski ściernie GSB, KSB	44-47
	 Korpusy nośne opasek ściernych	48

Napęd	Zawartość	Strona
	 POLIROLL®, POLICO®	49-51
	 POLICAP® kapturki ściernie	52-57
	 Wachlarzowe narz.śc. Ściernice wachlarz. z otw. wewn.	58-61 62-65
	 Zestawy śc. wachl. z otw. wewn.	64
	 Walce szlif.-zestawy	65
	 POLIFLAP®-ściernice wachlarzowe i osprzęt	66-67
	 POLIFLAP®-zestawy	67
	 Ściernice poduszkowe	67
	 POLISTAR	68
	 Narzędzia włókninowe Narzędzia POLINOX®	71-78
	 Zestawy POLINOX®	73
	 Wykroje POLIVLIES®	79-80
	 Narzędzia do marmurkowania	81
	 Taśma zabezpieczająca	81
	 Narzędzia POLICLEAN®	82-84
	 Narzędzia do szlifu precyzyjnego Poliflex®	85-102
	 Narzędzia do polerowania	104-108
	 Piłniki z włókien ceramicznych	103
	 Pasty szlifierskie i polerskie	109-110
	 Zestawy narzędzi przyrządowane im zo- stały odpowiednie napędy.	

Niemal wszystkie materiały do obróbki powierzchni mogą być obrabiane za pomocą narzędzi ściernych nasypowych, częściowo na sucho, częściowo na mokro.

Narzędzia ściernie nasypowe składają się z:

- 1 nośnika,
- 2 spoiwa bazowego,
- 3 spoiwa zewnętrznego,
- 4 ziarna ściernego,
- 5 aktywnej szlifiersko powłoki.

W zależności od kształtu obrabianego detalu firma PFERD w katalogu 204 oferuje szeroki wybór narzędzi ściernych nasypowych:

- tarcze fibrowe COMBICLICK®
- tarcze fibrowe
- arkusze ściernie COMBIDISC® oraz ATADISC®
- opaski ściernie i taśmy ściernie
- ściernice wachlarzowe trzpieniowe oraz ściernice wachlarzowe z otworem wewnętrznym
- arkusze ściernie i rolki ściernie
- POLIROLL® i POLICO®

W katalogu 206:

- Ściernice listkowe POLIFAN®
- Więcej informacji na temat ściernic listkowych POLIFAN® znajdą Państwo w katalogu 206.

Nośnik

Na podłoże naniesione jest spoiwo i ziarno. Poszczególne nośniki różnią się odpornością na rozerwanie, elastycznością oraz podatnością na zużycie. Wybór odpowiedniego podłoża zależy od wymagań stawianych zadaniom obróbkowym. Program PFERD dzieli się na 3 grupy:

Papier:

Główne obszary zastosowania narzędzi ściernych nasypowych na podłożu papierowym to przemysł drzewny oraz rzemiosło (stolarze, malarze, lakiernicy itd.). Te materiały mają mniejsze zastosowanie przy obróbce metalu. Z papieru o wadze 70-100 g/m² produkowane są przeważnie materiały ściernie do szlifowania ręcznego. Cięższe papiery stosowane są przy obróbce na maszynach, pracujących z taśmami ściernymi krótkimi i długimi.

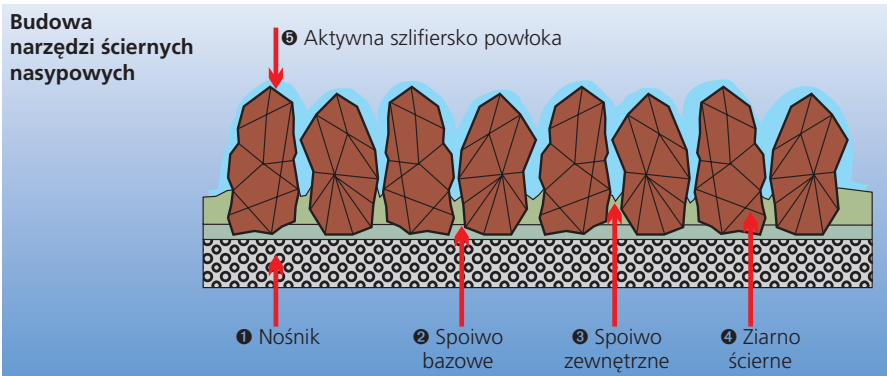
Płótno:

Materiały ściernie nasypowe na podłożu z płótna używane są przeważnie przy obróbce metalu.

Fibra wulkanizowana:

Dostosowane do odpowiednich zadań obróbkowych, fibry wulkanizowane stosuje się przeważnie przy produkcji ściernic fibrowych. Fibra wulkanizowana jest bardzo stabilnym, mocnym, odpornym na zużycie nośnikiem.

Budowa narzędzi ściernych nasypowych



Spoiwo

Przy produkcji materiałów ściernych nasypowych w celu pewniejszego osadzenia ziarna ściernego na nośniku stosowane są spoiwa na bazie żywic.

Najpierw nośnik pokryty zostaje spoiwem bazowym. Ostatecznie ziarno ściernie jest równomiernie naniesione i za pomocą specjalnej techniki rozproszone na nośniku. Pewne osadzenie ziarna ściernego gwarantuje warstwa spoiwa zewnętrznego, która chroni ziarno ściernie przed przeciążeniami w procesie szlifowania.

Ziarno ściernie

Odpowiedni dobór materiału ściernego ma wpływ na uzyskaną w procesie obróbkowym jakość powierzchni oraz na ekonomiczność pracy. Szczególnie przy stali INOX zaleca się użycie narzędzi oznaczonych symbolem „COOL”.

Najczęściej stosowanymi materiałami dla ziarna ściernego są:

Korund

Jako ziarno ściernie znajdują zastosowanie różne rodzaje korundu. Mogą występować w formie wytopionej lub spiekanej. Na twardość i ciągliwość materiału wpływ mają niektóre procesy produkcyjne lub dodatki. Przy produkcji narzędzi nasypowych używa się przeważnie elektrokorundu i ziarna o ostrych krawędziach.

Węglik krzemu SiC

Węglik krzemu SiC jest sztucznie wyprodukowanym ziarnem, o bardzo ostrych krawędziach, cechuje go niewielka ciągliwość, ale duża twardość. Nadaje się szczególnie do obróbki tytanu, aluminium, brązu, kamienia oraz tworzyw sztucznych.



Korund cyrkonowy:

Korund cyrkonowy jest mieszanką elektrokorundu i tlenku cyrkonu. W porównaniu do korundu korund cyrkonowy cechuje mniejsza twardość, jednakże większa ciągliwość. Znaczny udział tlenku cyrkonu ma widoczny efekt samoostření korundu cyrkonowego i powoduje znakomitą wydajność przy chłodnym szlifie i dużą żywotność narzędzi ściernych.

Korund ceramiczny:

Przy korundzie spiekany rozróżnia się między Sinterbauxitkorund oraz Sol-Gel-Korund. Dla narzędzi ściernych nasypowych stosuje się przeważnie Sol-Gel-Korund. To nowoczesne ziarno ściernie z uwagi na swoją ciągliwość i dobry efekt samoostření znacznie zyskało na znaczeniu.

Wielkości ziarna

Różne wielkości ziaren dla narzędzi ściernych nasypowych są zgodne z normą ISO 6344 i standardom FEPA:

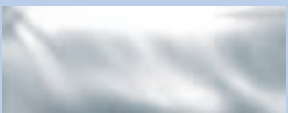
- **grube:**
P 80 - 60 - 50 - 40 - 36 - 24 - 20 - 16 - 12
- **średnie:**
P 280 - 240 - 220 - 180 - 150 - 120 - 100
- **drobne:**
P 600 - 500 - 400 - 360 - 320
- **bardzo drobne:**
P 1500 - 1200 - 1000 - 800



Narzędzia do szlifu dokładnego i polerowania

Szybka droga do optymalnego narzędzia



Rodzaj obróbki	Szlif czółowy Narzędzia z talerzem wsporczym		Szlif taśmowy Narzędzia dla szlifierek taśmowych	
	Strona		Strona	
Działania obróbcze Zmiana geometrii 	 COMBIDISC®- ■ Tarcze ścierne ■ Diamentowe tarcze ścierne 18-22 23	 Tarcze ścierne ATADISC® 28-29	 Taśmy ścierne krótkie 33-36	
	 Małe tarcze fibrowe COMBIDISC® 22	 Wykroje ściernie- mocowanie na rzep 15	 Taśmy ścierne długie 37-38	
	 Mini-POLIFAN® COMBIDISC® 25	 Tarcze fibrowe COMBICLICK® Tarcze fibrowe 12-13 8-10		
Stopniowa obróbka precyzyjna zmniejszenie chropowatości 	 COMBIDISC®- ■ Tarcze ścierne ■ Diamentowe tarcze ścierne 18-22 23	 Wykroje ściernie- mocowanie na rzep 15	 Taśmy ścierne krótkie 33-36	
	 Tarcze ścierne ATADISC® 28-29	 Wykroje ściernie- mocowanie na rzep 43	 Taśmy ścierne długie 37-38	
	 Ściernice Poliflex® 90	 Tarcze fibrowe COMBICLICK® Tarcze fibrowe 12-13 8-10		
Szlifowanie precyzyjne 	 Oleje szlifierskie 110	 Ściernice Poliflex® 90	 Oleje szlifierskie 110	
	 Tarcze ścierne COMBIDISC® 18-22	 Tarcze fibrowe 12-13	 Taśmy ścierne krótkie 33-36 oraz taśmy ścierne długie 37-38	
	 Tarcze ścierne ATADISC® 28-29	 Tarcze fibrowe COMBICLICK® 8-10	 Taśmy ścierne krótkie, włókna 36	
Czyszczenie 	 Wykroje włókninowe COMBIDISC® 24	 Szczotka COMBIDISC® 23	 Taśmy ścierne krótkie, włókna 36	
	 Wykroje COMBIDISC® POLICLEAN® 26	 Wykroje-mocowanie na rzep POLIVLIES® 80		
	 COMBIDISC®- uchwyty do szlifowania rowków 27	 Ściernice POLICLEAN® 84		
Uzyskiwanie efektów optycznych 	 Wykroje włókninowe COMBIDISC® 24	 Narzędzia do marmurkowania oraz wykroje 81, 91	 Taśmy ścierne krótkie, włókna 36	
	 Ściernice włókninowe POLIVLIES® 80	 PUR- narzędzia do strukturyzowania 89-91		
	 Wykroje-mocowanie na rzep POLIVLIES® 80	 Wykroje TX COMBIDISC® 26		
Polerowanie 	 Wykroje filcowe COMBIDISC® 26			

Szlif czołowy na powierzchniach Narzędzia trzpieniowe, narzędzia z otworem			Szlif ręczny		
					
Strona		Strona	Strona		Strona
	Opaski ściernie	45-47		Ściernice poduszkowe	67
	POLIROLL®	50-51			
	POLICAP®	53-57			
	Opaski ściernie	45-47		Walce szlifierskie	65
	POLIROLL®	50-51		POLISTAR	68
	POLICAP®	53-57			
	Ściernice wachlarz/ Śc. wachlarz. z otw. wewn. Śc. wachl. dla szlifierek kątowych	59-64 65		Ściernice poduszkowe	67
	POLICO®	50-51		Krażki do szlifu dokładnego Poliflex®	90
	Oleje szlifierskie	110		Ściernice do szlifu dokładnego Poliflex®	94
	Ściernice trzp. do szlifu dokładnego Poliflex®	89, 93, 94, 96-99			
	Ściernice trzpieniowe POLINOX®	71-73		Walce szlifierskie POLINOX®	78
	Ściernice krążkowe POLINOX®	75-77		Krażki POLICLEAN®	83
	Ściernice POLINOX®	74		Narzędzia trzpieniowe POLICLEAN®	84
	Ściernice trzpieniowe POLINOX®	71-73		Ściernice wachlarzowe POLIFLAP®	66
	POLINOX®- ■ Ściernice krążkowe ■ Walce szlifierskie	75-77 78		PUR-narzędzia do strukturyzowania	102
	Wykroje POLIVLIES®	79		Walce szlifierskie	65
	Filcowe ściernice trzpieniowe	105-106		Pierścienie tkaninowe	108
	Krażek filcowy	107			
				Bloczki Poliflex®	91
				Pilniki z włókien ceramicznych	103
				Arkusze ściernie płótno/papier	39
				Bloczki Poliflex®	91
				Arkusze ściernie płótno/papier	39
				Rolki ściernie płótno/papier	41-42
				Arkusze ściernie płótno/papier	39
				Poduszki ściernie POLIVLIES®	40
				Rolki ściernie płótno/papier	41-42
				Poduszki ściernie POLIVLIES®	40
				Rolki włókniny ścierniej	42
				Taśma zabezpieczająca	81
				Diaamentowe pasty polerskie	109
				Bloczki pasty polerskiej	110
				Pasty szlifierskie	109

PFERD prezentuje nowo stworzony, opatentowany system chłodzący i szybkoomocujący do zastosowania na tarczach fibrowych.

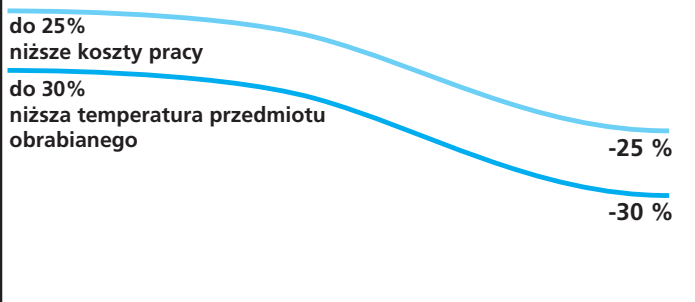
System COMBICLICK® jest połączeniem nowoczesnego talerza wsporcze i stabilnego uchwytu na odwrotnej stronie ściernicy fibrowej. Za pomocą nowego talerza wsporcze COMBICLICK® ściernice fibrowe mogą być stosowane na powszechnie używanych szlifierkach kątowych.

Kształt kanału chłodzącego powoduje lepszy przepływ powietrza, redukujący termiczne obciążenia materiału ściernego oraz detalu obrabianego. System szybkoomocujący, stabilny uchwyt, pewne osadzenie narzędzia i optymalny system chłodzący powodują

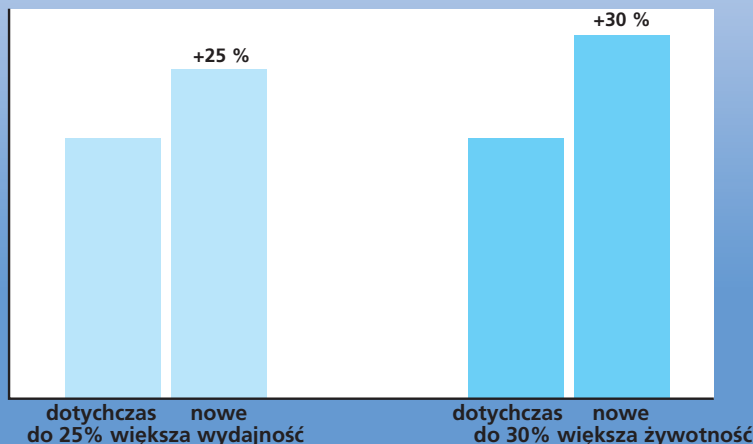
- do 30% niższą temperaturę przedmiotu obrabianego,
- do 25% większą wydajność skrawania,
- do 30% większą żywotność oraz lepsze wykorzystanie materiału ściernego oraz
- do 30% mniejsze zużycie narzędzia.



Niższe koszty pracy oraz temperatura obrabianego elementu



wydajność pracy i żywotność zwiększają się



Zalety dla użytkownika: System



Bardzo łatwa i wygodna obsługa.

Szlif elastyczny



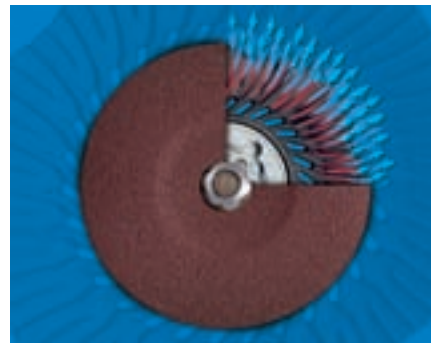
Miękki i elastyczny szlif czółowy za pomocą tarcz fibrowych COMBICLICK®.

Mocowanie



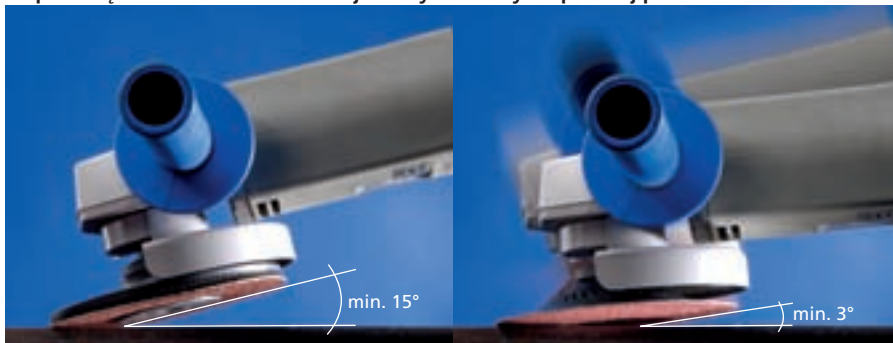
Bardzo szybka i łatwa wymiana narzędzia redukują koszty pracy.

Efekt chłodzenia



Bardzo dobre chłodzenie narzędzia oraz przedmiotu obrabianego.

Za pomocą COMBICLICK® możliwe jest użycie tarczy na płaskiej powierzchni!



dotychczas

Za pomocą COMBICLICK® unika się zadrapań, poprzez wystające metalowe części. Pełne wykorzystanie materiału ściernego.

Użycie z COMBICLICK®



Firma PFERD oferuje szeroki program ściernic fibrowych COMBICLICK® w zakresie

- wielkości ziarna,
- materiału ściernego
- wymiarów.

Wybór optymalnego narzędzia dla każdego użytkownika, od szlifu zgrubnego po szlif precyzyjny.

Zalety

- Duża żywotność.
- Równomierny obraz szlifu.
- Bardzo dobra wydajność skrawania.
- Duża elastyczność.
- Mocno osadzone ziarno.

Przykładowe zastosowania

- Obróbka spawów.
- Odgratowywanie elementów konstrukcji stalowych.
- Szlif zgrubny.
- Szlif precyzyjny elementów ze stali INOX.
- Usuwanie zendry walcowanej i odlewniczej.
- Obróbka wąskich, trudnodostępnych miejsc, np. żeber chłodzących.

Zalecenia dot. użycia

Tarcze fibrowe COMBICLICK® używane są z talerzem wsporczym COMBICLICK® na szlifierkach kątowych. Zastosowanie oleju szlifierskiego odpowiedniego do danego materiału może znacznie zwiększyć żywotność i wydajność pracy narzędzi ściernych nasypowych. Więcej informacji na temat olejów szlifierskich oraz danych dot. zamówienia znajdą Państwo na stronie 110.

Wskazówka dot. zamówienia

Talerz wsporczy COMBICLICK® należy zamawiać osobno. Więcej informacji na temat talerzy wsporczych oraz danych dot. zamówienia znajdą Państwo na stronie 10.

Wskazówki dot. bezpieczeństwa

Maks. prędkość obwodowa 80 m/s.



= nosić okulary ochronne!



= chronić słuch!



= założyć maskę antypyłową!



= używać tylko z talerzem oporowym!



= przestrzegać wskazówek dot. bezpieczeństwa!



= nie można pracować na mokro!

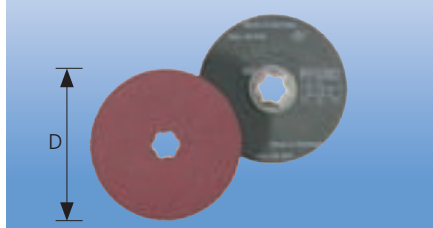
Zalecenia dot. użycia ściernic filcowych COMBICLICK®

Grupy materiałów ▼			Material ścierny ►	Korund A	Korund A-COOL	CYRKON Z	CYRKON Z-COOL	Ceramika CO	Ceramika CO-COOL
Stal, staliwo	Stale niehartowane, nieulepszone	Stale konstrukcyjne, węglowe, narzędziowe, stale niestopowe, staliwo		●		○		○	
	Stale hartowane, ulepszone	Stale narzędziowe, stale ulepszone, stale stopowe, staliwo		○		●		●	
Stal nierdzewna (INOX)	Stale nierdzewne oraz kwasoodporne	Stale szlachetne austenityczne, ferrytyczne			●	○	●		●
Metale nieżelazne	Miękkie metale nieżelazne, metale kolorowe	Miękkie stopy aluminium		○	●		○		○
		Mosiądz, miedź, cynk		●		○		○	
	Twarde metale nieżelazne	Twarde stopy aluminium		●		○		○	
		Brąz, tytan				○	●	○	●
	Materiały żaroodporne	Stopy na bazie niklu, Stopy na bazie Ni-Co				○	●	○	●
Żeliwo	Żeliwo szare, żeliwo białe	Żeliwo z grafitem pasemkowym EN-GJL (GG), grafitem kulkowym/żeliwem sferoidalnym EN-GJS (GGG), białeżeliwo ciągliwe EN-GJMW (GTW), czarne żeliwo ciągliwe EN-GJMB (GTS)		●		○		●	
Pozostałe	Tworzywa sztuczne, drewno, lakier	Tworzywa sztuczne wzmacnane włóknem, tworzywa termoplastyczne, drewno, płyty wiórowe, lakier		●					

● = nadaje się bardzo dobrze

○ = nadaje się dobrze

Tarcze fibrowe COMBICLICK® wykonanie korund A



Do uniwersalnych prac szlifierskich od szlifu zgrubnego do precyzyjnego w przemyśle i rzemiośle.

Ziarno ściernie: korund A

Przykład zamówienia:

EAN 4007220722138

CC-FS 180 A 60

Objaśnienie zamówienia:

CC-FS = tarcze fibrowe COMBICLICK®
180 = $\varnothing$ zewnętrzna D [mm]
A = ziarno ściernie: korund A
60 = wielkość ziarna
Należy podać wielkość ziarna.

Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna						D [mm]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
	24	36	50	60	80	120				
	EAN 4007220									
CC-FS 115 A	763179	763186	763193	763209	763216	763223	115	13.300	25	750
CC-FS 125 A	721988	721995	722008	722039	722060	722077	125	12.200	25	875
CC-FS 180 A	722091	722107	722121	722138	722145	722152	180	8.500	25	1.850

Tarcze fibrowe COMBICLICK® wykonanie korund cyrkonowy Z



Do szlifu zgrubnego z dużą ilością zdzieranego materiału i dużą żywotnością.

Wysokiej jakości ziarno korund cyrkonowy osiąga najlepszą wydajność na szlifierkach kątowych o wysokiej mocy, przy zwiększonej sile nacisku.

Ziarno ściernie: korund cyrkonowy Z

Przykład zamówienia:

EAN 4007220722732

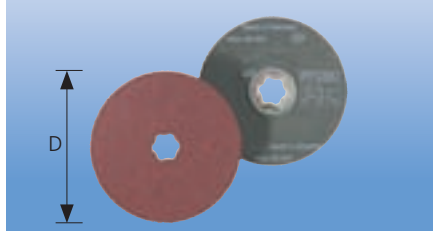
CC-FS 180 Z 60

Objaśnienie zamówienia:

CC-FS = tarcze fibrowe COMBICLICK®
180 = $\varnothing$ zewnętrzna D [mm]
Z = ziarno ściernie: korund cyrkonowy
Z =
60 = wielkość ziarna
Należy podać wielkość ziarna.

Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna						D [mm]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
	24	36	50	60	80	120				
	EAN 4007220									
CC-FS 115 Z	-	722572	722596	763230	722619	722633	115	13.300	25	750
CC-FS 125 Z	722640	722657	722664	722671	722688	722695	125	12.200	25	875
CC-FS 180 Z	722701	722718	722725	722732	722749	722756	180	8.500	25	1.850

Tarcze fibrowe COMBICLICK® wykonanie korund ceramiczny CO



Do agresywnego szlifu z dużą ilością zdzieranego materiału i bardzo dużą żywotnością.

Ziarno ceramiczne przeznaczone jest do obróbki twardych materiałów oraz twardych warstw metalicznych. Zaleca się użycie na szlifierkach kątowych o wysokiej mocy.

Ziarno ściernie: korund ceramiczny CO

Przykład zamówienia:

EAN 4007220722350

CC-FS 180 CO 60

Objaśnienie zamówienia:

CC-FS = tarcze fibrowe COMBICLICK®
180 = $\varnothing$ zewnętrzna D [mm]
CO = ziarno ściernie: korund ceramiczny
CO
60 = ziarno ściernie
Należy podać wielkość ziarna.

Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna						D [mm]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
	24	36	50	60	80	120				
	EAN 4007220									
CC-FS 115 CO	763247	763254	763261	763278	763285	763292	115	13.300	25	750
CC-FS 125 CO	722084	722169	722183	722206	722237	722268	125	12.200	25	875
CC-FS 180 CO	722282	722305	722336	722350	722374	722428	180	8.500	25	1.850

Do uniwersalnych prac szlifierskich od szlifu zgrubnego do wykończeniowego na materiałach żle przewodzących ciepło.

Dodatki aktywujące szlifowanie przyczyniają się do wyraźniej lepszego zdzierania materiału, zapobiegają zapychaniu się i umożliwiają chłodniejszy szlif.

Ziarno ściernie: korund A-COOL

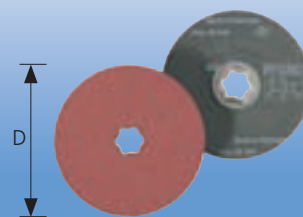
Przykład zamówienia:

EAN 4007220722411
CC-FS 180 A-COOL 60

Objaśnienie zamówienia:

CC-FS = tarcze fibrowe COMBICLICK®
180 = $\varnothing$ zewnętrzna D [mm]
A = ziarno ściernie korund A
COOL = spoiwo
60 = wielkość ziarna
Należy podać wielkość ziarna.

**Tarcze fibrowe COMBICLICK®
wykonanie korund A-COOL**



Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna							D [mm]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
	50	60	80	120	150	180	220				
	EAN 4007220										
CC-FS 115 A-COOL	-	722176	722190	722213	722220	-	722244	115	13.300	25	750
CC-FS 125 A-COOL	722251	722275	722299	722312	722329	722343	722367	125	12.200	25	875
CC-FS 180 A-COOL	722398	722411	722435	722459	722466	722527	722541	180	8.500	25	1.850

Do zgrubnych prac z dużą ilością zdzieranego materiału przy szlifie chłodnym.

Wysokiej jakości ścierniwo korund cyrkonowy ma najlepszą wydajność na mocnych szlifierkach kątowych przy zwiększonym docisku.

Dodatki aktywujące szlifowanie przyczyniają się do wyraźniej lepszego zdzierania materiału, zapobiegają zapychaniu się i umożliwiają chłodniejszy szlif na materiałach żle przewodzących ciepło.

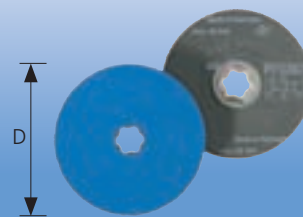
Przykład zamówienia:

EAN 4007220722114
CC-FS 180 Z-COOL 60

Objaśnienie zamówienia:

CC-FS = tarcze fibrowe COMBICLICK®
180 = $\varnothing$ zewnętrzna D [mm]
Z = ziarno ściernie korund cyrkonowy Z
COOL = spoiwo
60 = wielkość ziarna
Należy podać wielkość ziarna.

**Tarcze fibrowe COMBICLICK®
wykonanie korund cyrkonowy Z-COOL**



Ziarno ściernie: korund cyrkonowy Z-COOL

Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna				D [mm]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
	36	50	60	80				
	EAN 4007220							
CC-FS 125 Z-COOL	722763	722770	722787	722015	125	12.200	25	875
CC-FS 180 Z-COOL	722022	722046	722114	722053	180	8.500	25	1.725

Do agresywnego szlifu z dużą ilością zdzieranego materiału. Na twardych, żle przewodzących ciepło materiałach.

Dodatki aktywujące szlifowanie przyczyniają się do wyraźniej lepszego zdzierania materiału, zapobiegają zapychaniu się i umożliwiają chłodniejszy szlif.

Ziarno ściernie: korund ceramiczny CO-COOL

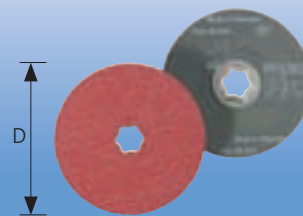
Przykład zamówienia:

EAN 4007220722589
CC-FS 180 CO-COOL 60

Objaśnienie zamówienia:

CC-FS = tarcze fibrowe COMBICLICK®
180 = $\varnothing$ zewnętrzna D [mm]
CO = ziarno ściernie korund ceramiczny CO
COOL = spoiwo
60 = wielkość ziarna
Należy podać wielkość ziarna.

**Tarcze fibrowe COMBICLICK®
wykonanie korund ceramiczny CO**



Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna						D [mm]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
	24	36	50	60	80	120				
	EAN 4007220									
CC-FS 115 CO-COOL	763308	763315	763322	763339	763346	763353	115	13.300	25	750
CC-FS 125 CO-COOL	722442	722473	722480	722497	722503	722510	125	12.200	25	875
CC-FS 180 CO-COOL	722534	722558	722565	722589	722602	722626	180	8.500	25	1.725

Talerz wsporczy COMBICLICK®



Za pomocą tego talerza wsporczego tarcze fibrowe COMBICLICK® mogą być stosowane na powszechnie używanych szlifierkach kątowych. Kształt kanału chłodzącego powoduje lepszy przepływ powietrza, redukując termiczne obciążenia materiału ściernego oraz detalu obrabianego. Opatentowany system szybkocomujący COMBICLICK® redukuje czas na zmianę narzędzia do minimum.

Wskazówki dot. bezpieczeństwa:

Maks. dopuszczalna prędkość obwodowa wynosi 80 m/s.



Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Gwint	Pasuje do	Pasuje do maszyn typu	Maks. obroty [min ⁻¹]		
CC-GT 115-125 M14	725764	M14	CC-FS 115, CC-FS 125	Szlifierka kątowna 115 i 125 z mocowaniem M 14	13.300	1	165
CC-GT 115-125 5/8"	725771	5/8	CC-FS 115, CC-FS 125	Szlifierka kątowna 115 i 125 z mocowaniem 5/8"	13.300	1	165
CC-GT 180 M14	725788	M14	CC-FS 180	Szlifierka kątowna 180 z mocowaniem M 14	8.500	1	250
CC-GT 180 5/8"	725795	5/8	CC-FS 180	Szlifierka kątowna 180 z mocowaniem 5/8"	8.500	1	250





PFERD oferuje obszerny program tarcz fibrowych w zakresie

- użytego ścierniwa,
- wielkości ziarna ściernego
- wymiarów

Wybór optymalnego narzędzia dla każdego użytkownika, od szlifu zgrubnego po szlif precyzyjny.

Tarcze fibrowe firmy PFERD wyprodukowane zostały zgodnie z normą ISO 16057 w kształcie A1 wykonanie F pod nazwą wulkanizowane ściernice fibrowe.

Zalety

- Długa żywotność.
- Równomierny obraz szlifu.
- Bardzo dobra wydajność skrawania.
- Duża elastyczność.
- Bardzo dobra przyczepność ziarna.

Przykładowe zastosowania

- Obróbka spawów.
- Odgratowywanie stalowych elementów konstrukcji.
- Zgrubne prace szlifierskie.
- Szlif precyzyjny elementów ze stali szlachetnej INOX.
- Usuwanie nadatków z odlewów.

Zalecenia dot. użycia

Tarcze fibrowe stosowane są z talerzem wsporczym zgodnie z normą ISO 15636 na powszechnie używanych szlifierkach kątowych. Zastosowanie oleju szlifierskiego odpowiedniego do danego materiału może znacznie zwiększyć żywotność i wydajność narzędzi ściernych nasypowych. Więcej informacji na temat olejów szlifierskich oraz danych dot. zamówienia znajdą Państwo na stronie 110.

Przykład zamówienia

Talerze wsporcze prosimy zamawiać osobno. Więcej informacji dot. zamówienia talerzy wsporczych znajdą Państwo na stronie 14.

Wskazówki dot. bezpieczeństwa

Maks. prędkość obwodowa 80 m/s.



= nosić okulary ochronne!



= chronić słuch!



= założyć maskę antypyłową!



= używać tylko z talerzem oporowym!



= przestrzegać wskazówek dot. bezpieczeństwa!



= nie można pracować na mokro!

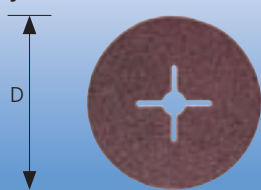
Zalecenia dot. użycia tarcz fibrowych

Grupy materiałów ▼			Materiał ścierny ►	Korund A	Korund A-COOL	CYRKON Z	CYRKON Z-COOL	Ceramika CO	Ceramika CO-COOL
Stal, staliwo	Stale niehartowane, nieulepszone	Stale konstrukcyjne, stale węglowe, stale narzędziowe, stale niestopowe, staliwo		●		○		○	
	Stale hartowane, ulepszone	Stale narzędziowe, stale ulepszone, stale stopowe, staliwo		○		●		●	
Sal nierdzewna INOX	Stale nierdzewne i kwasoodporne	Stale szlachetne austenistyczne, ferrytyczne			●	○	●		●
Metale nieżelazne	Miękkie metale nieżelazne, metale kolorowe	Miękkie stopu aluminium		○	●		○		○
		Mosiądz, miedź, cynk		●		○		○	
	Twarde metale nieżelazne	Twarde stopy aluminium		●		○		○	
		Brąz, tytan				○	●	○	●
	Materiały żaroodporne	Stopy na bazie niklu, Stopy na bazie Ni-Co				○	●	○	●
Żeliwo	Żeliwo szare, żeliwo białe	Żeliwo z grafitem pasemkowym EN-GJL (GG), grafitem kulkowym/żeliwem sferoidalnym EN-GJS (GGG), białe żeliwo ciągliwe EN-GJMW (GTW), czarne żeliwo ciągliwe EN-GJMB (GTS)		●		○		●	
Pozostałe	Tworzywa sztuczne, drewno, lakier	Tworzywa sztuczne wzmacnane włóknem, tworzywa termoplastyczne, drewno, płyty wiórowe, lakier		●					

● = nadaje się bardzo dobrze

○ = nadaje się dobrze

Tarcze fibrowe Wykonanie Korund A



Do uniwersalnych prac szlifierskich od szlifu zgrubnego do precyzyjnego w przemyśle, rzemiośle oraz do sprzedaży w handlu detalicznym.

Ziarno ściernie: korund A

Przykład zamówienia:

EAN 4007220165089

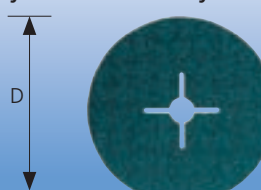
FS 180-22 A 60

Objaśnienie zamówienia:

FS = tarcza fibrowa
180 = $\varnothing$ zewnętrzna D [mm]
22 = $\varnothing$ otworu H [mm]
A = ziarno ściernie korund A
60 = wielkość ziarna
Należy podać wielkość ziarna.

Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna								D x H [mm]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
	16	24	36	50	60	80	100	120				
	EAN 4007220											
FS 115-22 A	164914	164952	165003	500910	165058	165102	165157	500934	115 x 22	13.300	25	625
FS 125-22 A	164921	164969	165010	696286	165065	165119	165164	500941	125 x 22	12.200	25	750
FS 150-22 A	-	-	165027	-	165072	165126	-	-	150 x 22	10.200	25	1.250
FS 180-22 A	164945	164983	165034	696323	165089	165133	165188	165201	180 x 22	8.500	25	1.725

Tarcze fibrowe Wykonanie Korund cyrkonowy Z



Do szlifu zgrubnego z dużą ilością zdzieranego materiału. Duża żywotność narzędzia.

Wysokiej jakości ścierniwo korund cyrkonowy ma najlepszą wydajność na mocnych szlifierkach kątowych przy zwiększonym docisku.

Ziarno ściernie: Korund cyrkonowy Z

Przykład zamówienia:

EAN 4007220216699

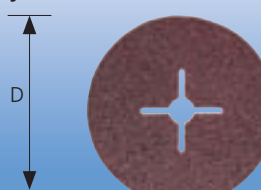
FS 180-22 Z 60

Objaśnienie zamówienia:

FS = tarcza fibrowa
180 = $\varnothing$ zewnętrzna D [mm]
22 = $\varnothing$ otworu H [mm]
Z = rodzaj ziarna – korund cyrkonowy Z
60 = wielkość ziarna
Należy podać wielkość ziarna.

Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna							D x H [mm]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
	24	36	50	60	80	100	120				
	EAN 4007220										
FS 115-22 Z	216569	216576	216583	216590	216606	696606	696613	115 x 22	13.300	25	625
FS 125-22 Z	216613	216620	216637	216644	216651	696620	696637	125 x 22	12.200	25	750
FS 180-22 Z	216668	216675	216682	216699	216705	696644	696651	180 x 22	8.500	25	1.725

Tarcze fibrowe Wykonanie Korund ceramiczny CO



Do agresywnego szlifu z dużą ilością zdzieranego materiału. Bardzo duża żywotność.

Ziarno ceramiczne przeznaczone jest do obróbki twardych materiałów oraz twardych warstw metalicznych. Zaleca się użycie na szlifierkach kątowych o wysokiej mocy.

Ziarno ściernie: Korund ceramiczny CO

Przykład zamówienia:

EAN 4007220617533

FS 180-22 CO 60

Objaśnienie zamówienia:

FS = tarcza fibrowa
180 = $\varnothing$ zewnętrzna D [mm]
22 = $\varnothing$ otworu H [mm]
CO = korund ceramiczny CO
60 = wielkość ziarna

Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna						D x H [mm]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
	24	36	50	60	80	120				
	EAN 4007220									
FS 115-22 CO	617434	617441	696781	617458	617465	696804	115 x 22	13.300	25	625
FS 125-22 CO	617472	617489	696811	617496	617502	696835	125 x 22	12.200	25	750
FS 180-22 CO	617519	617526	696842	617533	617540	696866	180 x 22	8.500	25	1.725

Do uniwersalnych prac szlifierskich od szlifu drobnego do wykończeniowego na materiałach żle przewodzących ciepło.

Dodatki aktywujące szlifowanie przyczyniają się do wyraźniej lepszego zdzierania materiału, zapobiegają zapychaniu się i umożliwiają chłodniejszy szlif.

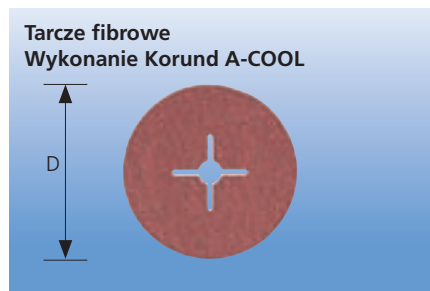
Ziarno ściernie: Korund A-COOL

Przykład zamówienia:

FS 115-22 A-COOL 60

Objaśnienie zamówienia:

FS = tarcza fibrowa
115 = $\varnothing$ zewnętrzna D [mm]
22 = $\varnothing$ otworu H [mm]
A = ziarno ściernie korund A
COOL = spoiwo
60 = wielkość ziarna
Należy podać wielkość ziarna.



Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna								D x H [mm]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
	50	60	80	100	120	150	180	220				
	EAN 4007220											
FS 115-22 A-COOL	696347	696354	696361	696378	696385	696392	696408	696415	115 x 22	13.300	25	625
FS 125-22 A-COOL	696422	696439	696446	696453	696460	696477	696484	696491	125 x 22	12.200	25	750
FS 180-22 A-COOL	696507	696514	696521	696538	696552	696583	696569	696590	180 x 22	8.500	25	1.725

Do szlifu zgrubnego z dużą ilością zdzieranego materiału.

Wysokiej jakości ścierniwo korund cyrkonowy ma najlepszą wydajność na mocnych szlifierkach kątowych przy zwiększonym docisku. Dodatki aktywujące szlifowanie przyczyniają się do wyraźniej lepszego zdzierania materiału, zapobiegają zapychaniu się i umożliwiają chłodniejszy szlif na materiałach żle przewodzących ciepło.

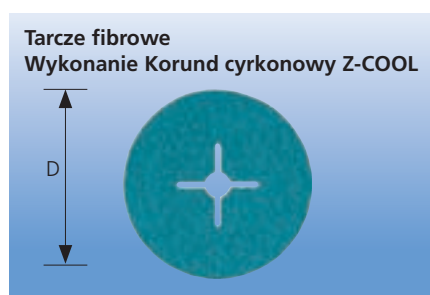
Przykład zamówienia:

EAN 4007220**696682**

FS 115-22 Z-COOL 60

Objaśnienie zamówienia:

FS = tarcza fibrowa
115 = $\varnothing$ zewnętrzna D [mm]
22 = $\varnothing$ otworu H [mm]
Z = ziarno ściernie korund cyrkonowy Z
COOL = spoiwo
60 = wielkość ziarna
Należy podać wielkość ziarna.



Ziarno ściernie: Korund cyrkonowy Z-COOL

Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna				D x H [mm]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
	36	50	60	80				
	EAN 4007220							
FS 115-22 Z-COOL	696668	696675	696682	696699	115 x 22	13.300	25	625
FS 125-22 Z-COOL	696705	696712	696729	696736	125 x 22	12.200	25	750

Do szlifu zgrubnego z dużą ilością zdzieranego materiału na twardych, żle przewodzących ciepło materiałach.

Dodatki aktywujące szlifowanie powodują wyraźniej lepsze zdzieranie materiału, zapobiegają zapychaniu się narzędzia i umożliwiają chłodny szlif.

Ziarno ściernie: Korund ceramiczny CO-COOL

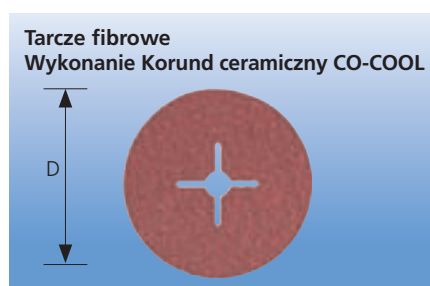
Przykład zamówienia:

EAN 4007220**697054**

FS 180-22 CO-COOL 60

Objaśnienie zamówienia:

FS = tarcze fibrowe
180 = $\varnothing$ zewnętrzna D [mm]
22 = $\varnothing$ otworu H [mm]
CO = ziarno ceramiczne CO
COOL = spoiwo
60 = wielkość ziarna
Należy podać wielkość ziarna.



Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna							D x H [mm]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
	24	36	50	60	80	100	120				
	EAN 4007220										
FS 115-22 CO-COOL	696880	696897	696903	696910	696927	696934	696941	115 x 22	13.300	25	625
FS 125-22 CO-COOL	696958	696965	696972	696989	696996	697009	697016	125 x 22	12.200	25	750
FS 180-22 CO-COOL	697023	697030	697047	697054	697061	697078	697085	180 x 22	8.500	25	1.725

Talerze wsporcze GT



Na tym talerzu można montować tarcze fibrowe, tarcze PE (patrz katalog 206) oraz tarcze POLIVLIES®.

Talerze można montować na wszelkich szlifierkach kątowych. Elastyczne talerze wsporcze GT odpowiadają normie ISO 15636.

Wskazówki dot. bezpieczeństwa:

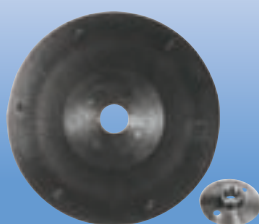
Maks. prędkość obwodowa wynosi 80 m/s.

Symbol zamówieniowy:

Pasująca flansa jest dostarczana w zestawie.

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Pasuje do narzędzi o $\varnothing$ [mm]	Gwint	Pasuje do maszyn typu	Maks. obroty [min ⁻¹]		
GT 115 MF M10	668047	115	M10	PWS 4/100 MHS, WT 7 E M10	13.300	1	70
GT 115 MF M14	668054	115	M14	PW 12/120, PW 9/120 DH, WT 10 H, WT 7 E M14	13.300	1	70
GT 125 MF M14	668061	125	M14	PW 12/120, WT 10 H	12.200	1	100
GT 150 MF M14	668078	150	M14	WT 10 H	10.200	1	250
GT 180 MF M14	668085	180	M14	WT 10 H, WT 12 E	8.500	1	270

Wysokiej jakości talerze wsporcze do tarcz fibrowych



Za pomocą wysokiej jakości talerzy wsporczych, tarcze fibrowe mogą być stosowane na ogólnie stosowanych szlifierkach kątowych.

Zalety:

- Wzmacniane włóknem szklanym tworzywo sztuczne gwarantuje dużą żywotność.
- Szczególnie chłodny szlif przez umiejscowione promieniście żebra.
- Duża ilość usuwanego materiału dzięki stabilnemu, sztywnemu wykonaniu.

Wskazówki dot. bezpieczeństwa:

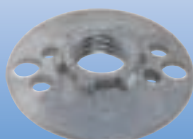
Maks. prędkość obwodowa wynosi 80 m/s.

Symbol zamówieniowy:

Pasująca flansa jest dostarczana w zestawie.

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Pasuje do narzędzi o $\varnothing$ [mm]	Gwint	Pasuje do maszyn typu	Maks. obroty [min ⁻¹]		
H-GT 115 MF M14	668115	115	M14	PW 12/120, PW 9/120 DH, WT 10 H, WT 7 E M14	13.300	1	105
H-GT 125 MF M14	668122	125	M14	PW 12/120, WT 10 H	12.200	1	120
H-GT 180 MF M14	668139	180	M14	WT 10 H	8.500	1	250

Flansze do talerzy wsporczych



Zastępcze flansze mogą być używane do talerzy wsporczych wykonania GT.

Zalety:

- Rozstaw otworów pasuje do większości kluczy dostępnych na rynku.

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Gwint	Pasuje do maszyn typu		
FL-GT 115 M10	668146	M10	PWS 4/100 MHS, PWS 5/130, WT 7 E M10	1	30
FL-GT 80-115 M14	668153	M14	PW 12/120, PW 9/120 DH, WT 10 H, WT 7 E M14	1	28
FL-GT 125 M14	668160	M14	PW 12/120, WT 10 H	1	34
FL-GT 150-230 M14	668177	M14	WT 10 H, WT 12 E	1	66

Nadają się do szlifowania dużych powierzchni, do zastosowania najlepiej na szlifierkach kątowych z regulowaną liczbą obrotów.

Elastyczny system mocowania na rzep umożliwia zastosowanie na konturach.

Ziarno ściernie: korund A

Zalety:

- Szybsza wymiana narzędzia przez system mocowania na rzep.
- Uniwersalny do różnych przedmiotów obrabianych.
- Duża elastyczność i dobre dopasowanie ziarna.

Wskazówki dot. bezpieczeństwa:

Maks. dopuszczalna prękość obwodowa wynosi 32 m/s.

Wykroje należy mocować centralnie!

Symbol zamówieniowy:

Oprawki prosimy zamawiać osobno.

Przykład zamówienia:

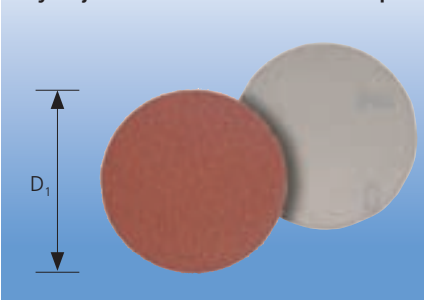
EAN 4007220**294321**

KR 115 A 120

Objaśnienie zamówienia:

KR = wykroje ściernie - mocowanie na rzep
115 = $\varnothing$ zewnętrzna D_1 [mm]
A = ziarno ściernie korund A
120 = wielkość ziarna
Należy podać wielkość ziarna.

Wykroje ściernie - mocowanie na rzep



Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna						D_1 [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
	40	60	80	120	150	180					
	EAN 4007220										
KR 115 A	294291	294307	294314	294321	294338	294345	115	5.000	5.300	50	550
KR 125 A	294352	294369	294376	294383	294390	294406	125	4.600	4.850	50	600

Służą do zamocowania wykrojów. Montaż następuje za pomocą gwintu, najlepiej na szlifierkach kątowych z regulowaną liczbą obrotów lub wolnoobrotowych.

Zalety:

- Szybsza wymiana narzędzia poprzez system mocowania na rzep.
- Duża elastyczność i dobre dopasowanie ziarna przez elastyczne tworzywo.

Wskazówki dot. bezpieczeństwa:

Maks. dopuszczalna prękość obwodowa wynosi 32 m/s.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220**294413**

KRH 115 M 14

Objaśnienie zamówienia:

KRH = obsady wykrojów
115 = $\varnothing D$ [mm]
M14 = gwint

Obsady wykrojów



Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	$\varnothing D$ [mm]	Gwint	Maks. obroty [min ⁻¹]		
KRH 115 M14	294413	115	M14	5.300	1	170
KRH 125 M14	294420	125	M14	4.850	1	200



COMBIDISC® to obszerny program narzędzi do obróbki powierzchni. Od szlifowania zgrubnego przez nadawanie struktury powierzchni aż po



szlifowania na lustro w szlifie czołowym mogą zostać rozwiązywane najbardziej skomplikowane problemy obróbkowe.

Firma PFERD oferuje dwa alternatywne systemy mocowania

System CD



Od strony narzędzia: połączenie śrubowe z gwintem wewnętrznym (metal).
Pasuje do systemów PSG, Power Lock Typ II „turn on”, SocAtt, Turn-On.

System CDR



Od strony narzędzia: połączenie śrubowe z gwintem zewnętrznym (tworzywo sztuczne).
Pasuje do systemów Roloc™, Lockit, Speed Lok TR, Power Lock Typ III, Fastlock-System B, Roll-On.

Zalety

- Łatwe prowadzenie.
- Szybka wymiana narzędzia.
- Nie klei się, nie ześlizguje.
- Nie rozpuszcza się pod wpływem gorąca.
- Praca bez drgań, narzędzie osadzone zawsze centrycznie.
- Narzędzia o $\varnothing$ 20 - 75 mm w różnych rodzajach i wielkościach ziaren.

Przykładowe zastosowanie

- Budowa narzędzi, form, modeli.
- Budowa maszyn, pojazdów.
- Przemysł lotniczy.
- Budowa i naprawa turbin.
- Budowa urządzeń i zbiorników (np. przemysł spożywczy i chemiczny).

Wskazówka dot. zamówienia

Poprzez zastosowanie oleju szlifierskiego w odpowiednim wykonaniu dla różnych materiałów, żywotność i wydajność narzędzi nasypowych może znacznie wzrosnąć. Więcej informacji na temat olejów szlifierskich oraz danych dot. zamówienia znajdą Państwo na stronie 110.

Wskazówki dot. bezpieczeństwa



= nosić okulary ochronne!



= chronić słuch!



= zakładać rękawice ochronne!



= przestrzegać zaleceń dot. bezpieczeństwa!

Zalecenia dot. użycia

Proces pracy ▼	Zalecana prędkość pracy [m/s]								Zalecane narzędzia ▼
	5	10	15	20	25	30	35	40	
Szlifowanie stali i staliwa									Tarcze ściernie A, A-FLEX, A-PLUS, A-Forte, Z
Szlifowanie stali nierdzewnej (INOX)									Tarcze ściernie A-COOL, CO-COOL, wykroje TX
Obróbka zgrubna stali i staliwa									Mini-POLIFAN®, małe tarcze fibrowe, tarcze ściernie Z
Szlifowanie materiałów żaroodpornych (stopy na bazie Ni-Co)									Tarcze ściernie SiC, Z und CO-COOL
Szlifowanie twardych metali nieżel., tytanu, brązu, twardych stopów alum.									Tarcze ściernie SiC, A-COOL, wykroje TX, CO-COOL
Szlifowanie miękkich metali nieżel., miedzi, stopów alum.									Tarcze ściernie A, A-FLEX, A-PLUS, A-Forte, A-COOL, wykroje TX
Szlifowanie metali twardych, powłok z tworzyw twardych, szkła, tworzyw GFK, CFK									Diamantowe tarcze ściernie
Czyszczenie, nadawanie struktury									Wykroje włókninowe i POLICLEAN®, szczotki
Polerowanie									Wykroje filcowe

Prędkość pracy narzędzi COMBIDISC®

Na diagramie prędkości cięcia zaznaczono niebieskimi prostymi. Odpowiadająca średnicy narzędzia pionowa linia styka się z podaną prędkością. Stamtąd w kierunku poziomym odczytujemy z lewej strony obroty dla narzędzi COMBIDISC® i napędu w [min⁻¹].

Przykład

CD 50 A-COOL 60

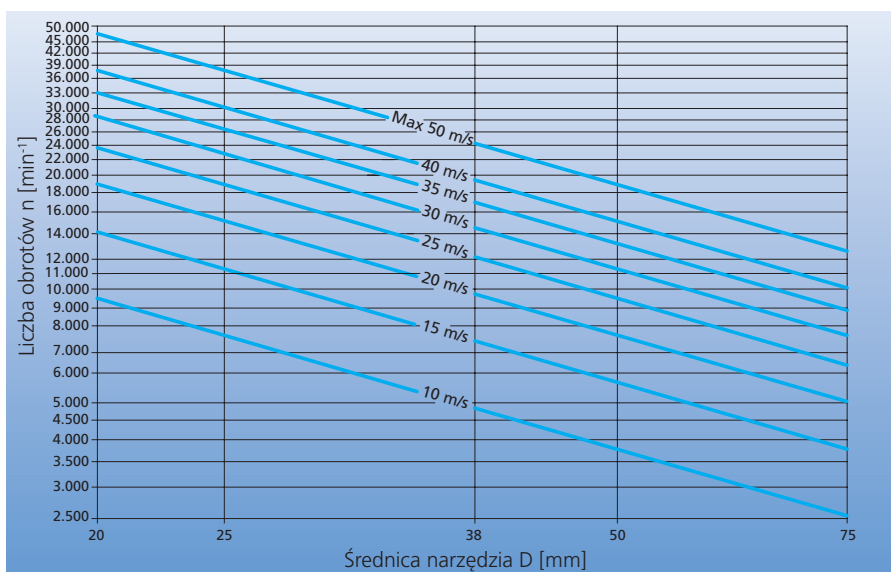
Zadanie obróbcze: szlifowanie stali INOX

Prędkość: 20-25 m/s

Liczba obrotów: 7.600-9.600 min⁻¹

Wskazówki dot. bezpieczeństwa

- Maks. dopuszczalna prędkość obwodowa wynosi 50 m/s.
- Ze względów bezpieczeństwa podana liczba obrotów nie może zostać przekroczona.



Przykład zamówienia:

EAN 4007220266809

SBH 50 M

Objaśnienie zamówienia:

SBH = Oprawka

50 = ø D mm

M = Wykonanie: średniotwarde

Należy podać wykonanie.

Oprawki COMBIDISC® SBH/SBHR



Symbol zamówieniowy	Wykonanie			D [mm]	S x L [mm]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
	twarda (H)	średnia (M)	miękka (W)					
	EAN 4007220							

System CD

SBH 20	-	265901	-	20	6 x 40	47.500	1	30
SBH 25	-	266755	-	25	6 x 40	38.000	1	35
SBH 38	266786	266779	266762	38	6 x 40	25.000	1	45
SBH 50	266816	266809	266793	50	6 x 40	19.000	1	50
SBH 75	266847	266830	266823	75	6 x 40	12.500	1	90

System CDR

SBHR 20	-	776315	-	20	6 x 40	47.500	1	30
SBHR 25	-	776322	-	25	6 x 40	38.000	1	35
SBHR 38	776339	597057	776346	38	6 x 40	25.000	1	45
SBHR 50	776353	597064	776360	50	6 x 40	19.000	1	50
SBHR 75	776377	597071	776384	75	6 x 40	12.500	1	90

Adapter

AF 14-1/4



SPV-20



Uchwyt do obsady można zastąpić odpowiednim adapterem.

Obsady mogą być mocowane bezpośrednio na wrzecionie napędu.

W ofercie są adaptery:

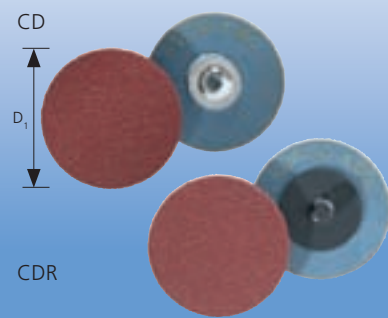
AF 14-1/4 (gwint wewn. M14, gwint zew. 1/4-20 UNC). Pasujące do napędu z wrzecionem M14.

SPV-20 (gwint wewn. 1/4-20 UNC, gwint zew. 1/4-20 UNC). Pasujące do napędu z wrzecionem 1/4-20 UNC z.B. für PW 3/120 DH.

Wskazówka dot. zamówienia

Więcej informacji na temat adapterów oraz wskazówki dot. zamówienia znajdą Państwo w katalogu 209.

COMBIDISC®-tarcze ściernie Korund A



Wykonanie korund A nadaje się do metali oraz innych materiałów.

Ziarno ściernie: Korund A

Przykład zamówienia:

EAN 4007220**266175**

CD 38 A 180

Objaśnienie zamówienia:

CD = tarcze ściernie COMBIDISC®

38 = $\varnothing$ zewnętrzna D₁ [mm]

A = rodzaj ziarna korund A

180 = wielkość ziarna

Należy podać wielkość ziarna.



Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna						D ₁ [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]		
	36	60	80	120	180	320				
EAN 4007220										

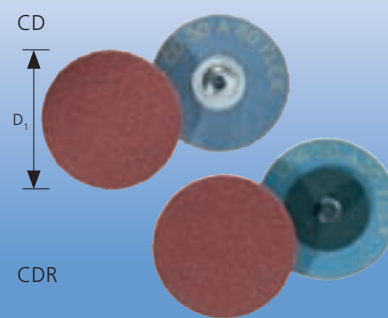
System CD 

CD 20 A	-	265864	266007	266038	266052	266069	20	20.000 - 35.000	100	120
CD 25 A	-	355718	355725	355732	266083	266151	25	15.000 - 26.000	100	130
CD 38 A	355749	355756	355763	355770	266175	266199	38	10.000 - 16.000	100	250
CD 50 A	355787	355794	355800	355817	266212	266281	50	8.000 - 13.000	100	330
CD 75 A	355824	355831	355848	355855	266328	266359	75	5.000 - 9.000	50	380

System CDR 

CDR 20 A	-	778036	778043	778050	778074	778081	20	20.000 - 35.000	100	120
CDR 25 A	-	778098	778104	778111	778128	778135	25	15.000 - 26.000	100	130
CDR 38 A	596456	596463	596470	597255	597262	596500	38	10.000 - 16.000	100	250
CDR 50 A	596517	596524	596531	596548	596555	596562	50	8.000 - 13.000	100	330
CDR 75 A	596586	596593	596609	596616	596623	596630	75	5.000 - 9.000	50	380

COMBIDISC®-tarcze ściernie Korund A-FLEX



Wykonanie bardzo elastyczne korund A-FLEX, idealne do obróbki konturów, powierzchni wypukłych oraz wklęsłych.

Te narzędzia można stosować przy produkcji narzędzi oraz form. Pozostawiają one bezsmugowy obraz obrabianej powierzchni.

Ziarno ściernie: Korund A-FLEX

Wskazówki dot. użycia:

Aby zachować elastyczność, zaleca się stosowanie opravek miękkich.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220**638897**

CD 50 A 120 FLEX

Objaśnienie zamówienia:

CD = COMBIDISC®-tarcze ściernie

50 = $\varnothing$ zewnętrzna D₁ [mm]

A = rodzaj ziarna korund

120 = wielkość ziarna

Należy podać wielkość ziarna.

FLEX = wykonanie

Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna			D ₁ [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]		
	60 FLEX	80 FLEX	120 FLEX				
EAN 4007220							

System CD 

CD 38 A	638842	638859	638866	38	10.000 - 16.000	100	300
CD 50 A	638873	638880	638897	50	8.000 - 13.000	100	425
CD 75 A	638903	638910	638927	75	5.000 - 9.000	50	445

System CDR 

CDR 38 A	778166	778159	778173	38	10.000 - 16.000	100	300
CDR 50 A	778180	778210	778227	50	8.000 - 13.000	100	425
CDR 75 A	778241	778272	778296	75	5.000 - 9.000	50	445



Wykonanie korund A-PLUS ma uniwersalne zastosowanie na wszystkich metalach.

Ze względu na dużą odporność na zrywanie nadaje się do szlifowania krawędzi.

Ziarno ściernie: Korund A-PLUS

Przykład zamówienia:

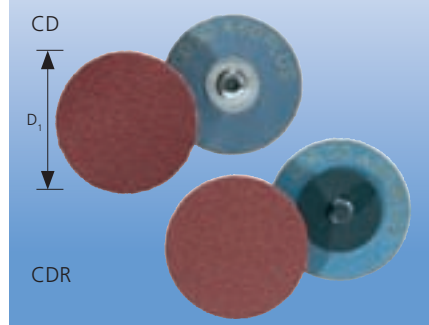
EAN 4007220**593653**

CD 50 A 120 PLUS

Objaśnienie zamówienia:

CD = COMBIDISC®-tarcze ściernie
50 = $\varnothing$ zewnętrzna D_1 [mm]
A = rodzaj ziarna korund A
120 = wielkość ziarna
Należy podać wielkość ziarna.
PLUS = wykonanie

COMBIDISC®-tarcze ściernie Korund A-PLUS



Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna				D_1 [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]		
	36 PLUS	60 PLUS	80 PLUS	120 PLUS				
EAN 4007220								

System CD 

CD 50 A	593608	593615	593622	593653	50	8.000 - 13.000	100	500
CD 75 A	593660	593677	593684	593691	75	5.000 - 9.000	50	540

System CDR 

CDR 50 A	778302	778319	778326	778333	50	8.000 - 13.000	100	500
CDR 75 A	778340	778357	778364	778371	75	5.000 - 9.000	50	540

Małe **tarcze fibrowe** wykonanie korund A, są idealne do obróbki płaskich powierzchni oraz krawędzi powierzchni metalowych.

Tył tarczy wzmacnia część pracującą i poprawia zdzieranie materiału.

Ziarno ściernie: Korund A

Wskazówki dot. użycia:

Należy używać opravek twardych lub średnio-twardych.

Do obróbki miejsc trudnodostępnych można stosować małe tarcze fibrowe ($\varnothing$ 50 mm) z oprawkami COMBIDISC® ($\varnothing$ 20 - 38 mm).

Przykład zamówienia:

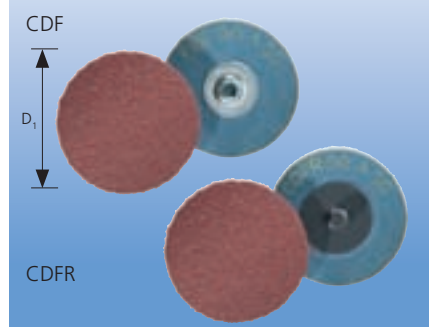
EAN 4007220**265826**

CDF 50 A 36

Objaśnienie zamówienia:

CDF = małe tarcze fibrowe COMBIDISC®
50 = $\varnothing$ zewnętrzna D_1 [mm]
A = rodzaj ziarna korund A
36 = wielkość ziarna
Należy podać wielkość ziarna.

Małe tarcze fibrowe COMBIDISC® Korund A



Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna			D_1 [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]		
	36	50	80				
EAN 4007220							

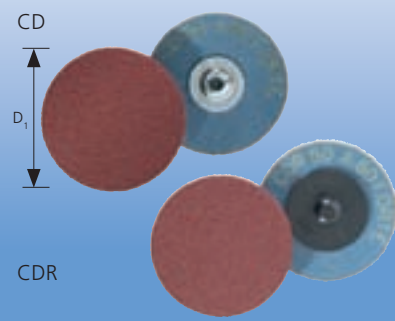
System CD 

CDF 50 A	265826	266854	266861	50	8.000 - 13.000	100	590
CDF 75 A	266878	266885	266892	75	5.000 - 9.000	50	690

System CDR 

CDFR 50 A	778807	778814	778821	50	8.000 - 13.000	100	590
CDFR 75 A	778838	778845	778852	75	5.000 - 9.000	50	690

Tarcze ściernie COMBIDISC® Korund A-Forte



Wykonanie korund A-Forte ma uniwersalne zastosowanie na wszystkich metalach.

Duża wydajność szlifowania, chłodny szlif, duża żywotność.

Ziarno ściernie: Korund A-Forte

Przykład zamówienia:

EAN 4007220**265833**

CD 50 A 80 Forte

Objaśnienie zamówienia:

CD = tarcze ściernie COMBIDISC®

50 = $\varnothing$ zewnętrzna D_1 [mm]

A = rodzaj ziarna korund A

80 = wielkość ziarna

Należy podać wielkość ziarna.

Forte = spoiwo



Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna				D_1 [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]		
	36 Forte	60 Forte	80 Forte	120 Forte				
EAN 4007220								

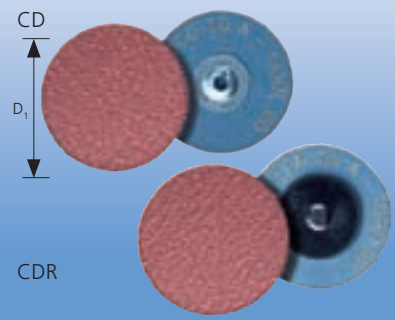
System CD 

CD 25 A	-	265833	266021	266045	25	15.000 - 26.000	100	150
CD 38 A	266076	266090	266106	266113	38	10.000 - 16.000	100	300
CD 50 A	266120	266137	266144	266168	50	8.000 - 13.000	100	425
CD 75 A	266182	266205	266229	266250	75	5.000 - 9.000	50	445

System CDR 

CDR 25 A	-	778388	778395	778401	25	15.000 - 26.000	100	150
CDR 38 A	596647	596661	596678	596685	38	10.000 - 16.000	100	300
CDR 50 A	596692	596708	596715	596722	50	8.000 - 13.000	100	425
CDR 75 A	596739	596746	596753	596760	75	5.000 - 9.000	50	445

Tarcze ściernie COMBIDISC® Korund A-COOL



Wykonanie korund A-COOL ma zastosowanie na materiałach ciężko skrawalnych jak stale nierdzewne, Hastelloy, Inconel itp.

Aktywne szlifiersko dodatki poprawiają własności ściernie, zapobiegają zapychaniu się narzędzia oraz umożliwiają chłodny szlif.

Ziarno ściernie: Korund A-COOL

Wskazówki dot. użycia:

Należy używać oprawki twarde lub średnio-twarde.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220**266458**

CD 75 A 60 A-COOL

Objaśnienie zamówienia:

CD = tarcze ściernie COMBIDISC®

75 = $\varnothing$ zewnętrzna D_1 [mm]

A = rodzaj ziarna korund A

COOL = spoiwo

60 = wielkość ziarna

Należy podać wielkość ziarna.

Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna			D_1 [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]		
	36	60	80				
EAN 4007220							

System CD 

CD 50 A-COOL	265840	266427	266434	50	8.000 - 13.000	100	455
CD 75 A-COOL	266441	266458	266465	75	5.000 - 9.000	50	515

System CDR 

CDR 50 A-COOL	596777	596784	596791	50	8.000 - 13.000	100	455
CDR 75 A-COOL	596807	596814	596821	75	5.000 - 9.000	50	515



Wykonanie korund cyrkonowy Z nadaje się do wszystkich metali twardych. Bardzo dobre właściwości ściernie przy szlifie zgrubnym ziarnem 36 oraz 60.

Ziarno ściernie: Korund cyrkonowy Z

Wskazówki dot. użycia:

Należy używać oprawek twardych lub średnio-twardych.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220265857

CD 50 Z 36

Objaśnienie zamówienia:

CD = tarcze ściernie COMBIDISC®

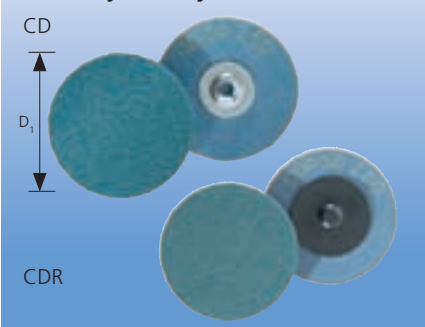
50 = $\varnothing$ zewnętrzna D_1 [mm]

Z = rodzaj ziarna – korund cyrkonowy Z

36 = wielkość ziarna

Należy podać wielkość ziarna.

Tarcze ściernie COMBIDISC® Korund cyrkonowy Z



Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna			D_1 [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]		
	36	60	80				
	EAN 4007220						

System CD

CD 38 Z	778418	778425	778432	38	5.000 - 16.000	100	400
CD 50 Z	265857	266472	266519	50	3.800 - 13.000	100	505
CD 75 Z	266526	266533	266540	75	2.500 - 9.000	50	590

System CDR

CDR 38 Z	778449	778456	778463	38	5.000 - 16.000	100	400
CDR 50 Z	596838	596845	596852	50	3.800 - 13.000	100	505
CDR 75 Z	596869	596876	596883	75	2.500 - 9.000	50	550

Wykonanie SiC nadaje się do obróbki aluminium, miedzi, brązu, tytanu, wysokostopowych stali i tworzyw sztucznych wzmacnianych włóknem.

Szczególnie zaleca się użycie na stopach tytanu.

Najwydajniejsze zastosowanie w przemyśle lotniczym, jeśli do obróbki np. elementów napędu dopuszczony jest węgiel krzemu.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220441176

CD 50 SiC 36

Objaśnienie zamówienia:

CD = tarcze ściernie COMBIDISC®

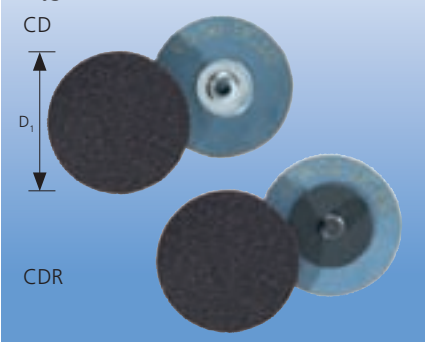
50 = $\varnothing$ zewnętrzna D_1 [mm]

SiC = rodzaj ziarna - węgiel krzemu

36 = wielkość ziarna

Należy podać wielkość ziarna.

Tarcze ściernie COMBIDISC® Węgiel krzemu SiC



Ziarno ściernie: SiC (węgiel krzemu)

Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna					D_1 [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]		
	36	60	80	120	240				
	EAN 4007220								

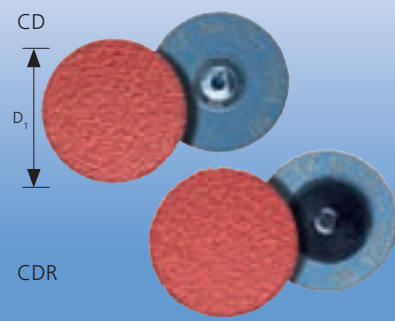
System CD

CD 50 SiC	441176	441183	441190	441206	441213	50	3.800 - 13.000	100	330
CD 75 SiC	441220	441237	441244	441251	441268	75	2.500 - 9.000	50	650

System CDR

CDR 50 SiC	778470	778487	778494	778500	778517	50	3.800 - 13.000	100	330
CDR 75 SiC	778524	778548	778555	778562	778579	75	2.500 - 9.000	50	650

Tarcze ściernie COMBIDISC® Ziarno ceramiczne CO-COOL



Wykonanie korund ceramiczny CO-COOL do obróbki niestopowych i stopowych stali, żeliwa, stali szlachetnej INOX, tytanu, stopów niklu i bardzo twardych detali. Agresywny szlif, bardzo dobre właściwości ściernie. Dodatki aktywujące szlifowanie powodują wyraźnie lepsze zdzieranie materiału, zapobiegają zapychaniu się narzędzia i umożliwiają chłodny szlif.

Ziarno ściernie: Korund ceramiczny (CO-COOL)

Przykład zamówienia:

EAN 4007220617922

CD 50 CO-COOL 24

Objaśnienie zamówienia:

CD = tarcze ściernie COMBIDISC®

50 = $\varnothing$ zewnętrzna D_1 [mm]

CO = rodzaj ziarna – korund ceramiczny CO

COOL = spoiwo

24 = wielkość ziarna

Należy podać wielkość ziarna.



Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna					D_1 [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]		
	24	36	60	80	120				
EAN 4007220									

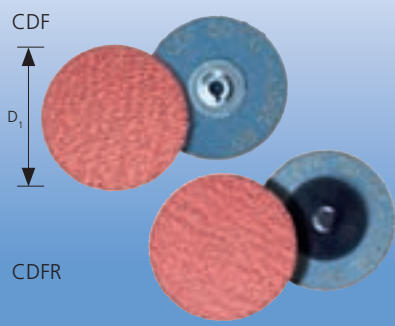
System CD

CD 38 CO-COOL	770672	770689	770696	770702	770719	38	5.000 - 16.000	100	400
CD 50 CO-COOL	617922	617298	617304	617311	771365	50	3.800 - 13.000	100	500
CD 75 CO-COOL	617939	617328	617335	617342	771372	75	2.500 - 9.000	50	540

System CDR

CDR 38 CO-COOL	778593	778609	778616	778623	778630	38	5.000 - 16.000	100	400
CDR 50 CO-COOL	778661	778678	778685	778692	778708	50	3.800 - 13.000	100	500
CDR 75 CO-COOL	778715	778722	778739	778746	778753	75	2.500 - 9.000	50	540

Małe tarcze fibrowe COMBIDISC® Ziarno ceramiczne CO-COOL



Małe tarcze fibrowe są idealne do obróbki powierzchni i krawędzi. Tył tarczy wzmacnia część pracującą i poprawia zdzieranie materiału.

Do agresywnego szlif, posiadają bardzo dobre właściwości ściernie na twardych, żle przewodzących ciepło materiałach jak stal nierdzewna (INOX), Hastelloy, Inconel, tytan itp.

Dodatki aktywujące szlifowanie powodują wyraźnie lepsze zdzieranie materiału, zapobiegają zapychaniu się narzędzia i umożliwiają chłodniejszy szlif.

Ziarno ściernie: korund ceramiczny CO-COOL

Przykład zamówienia:

EAN 4007220778876

CDF 50 CO-COOL 36

Objaśnienie zamówienia:

CDF = małe tarcze fibrowe COMBIDISC®

50 = $\varnothing$ zewnętrzna D_1 [mm]

CO = rodzaj ziarna – korund ceramiczny CO

COOL = spoiwo

36 = wielkość ziarna

Należy podać wielkość ziarna

Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna				D_1 [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]		
	36	50	80	120				
EAN 4007220								

System CD

CDF 50 CO-COOL	778876	778883	778890	779156	50	3.800 - 13.000	100	600
CDF 75 CO-COOL	779163	779170	779187	779194	75	2.500 - 9.000	50	700

System CDR

CDFR 50 CO-COOL	779200	779217	779224	779231	50	3.800 - 13.000	100	600
CDFR 75 CO-COOL	779255	779262	779279	779286	75	2.500 - 9.000	50	700

Diamantowe tarcze ścierna COMBIDISC® znakomicie nadają się do obróbki warstw chromowanych i tytanizowanych.

Zaleca się szczególnie przy obróbce detali w zakresie budowy napędów, np. Hastelloy, Incoltel, tytan i stopy tytanu. Także do obróbki bardzo twardych detali jak węgiel spiekany, szkło, ceramika, emalia, kamień i GFK/CFK.

Ziarno ścierna: diament

D 251 = P 60, D 126 = P 120, D 76 = P 220
P = Wielkość ziarna wg ISO 6344

Wskazówki dot. użycia:

Diamantowe tarcze ścierna najlepszą wydajność osiągają przy zalecanej prędkości 10-20 m/s.

Symbol zamówieniowy:

Wielkości ziarna podane są w μm .
Więcej informacji i wskazówek dot. zamówienia na temat diamentowych narzędzi ściernych znajdują Państwo w katalogu 205.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220750377

CD DIA 50 D 126

Objaśnienie zamówienia:

CD DIA = diamentowe tarcze ścierna COMBIDISC®

50 = $\varnothing$ zewnętrzna D_1 [mm]

D = ziarno ścierna diament D

126 = wielkości ziarna podane są w μm
Należy podać wielkość ziarna.

Diamantowe tarcze ścierna COMBIDISC®



Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna			D_1 [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]		
	251	126	76				
	EAN 4007220						

System CD

CD DIA 25 D	750292	750315	750322	25	7.500 - 15.000	10	30
CD DIA 38 D	750339	750346	750353	38	5.000 - 10.000	10	40
CD DIA 50 D	750360	750377	750384	50	3.800 - 7.500	10	60
CD DIA 75 D	750391	750407	750414	75	2.500 - 5.000	10	140

System CDR

CDR DIA 25 D	750421	750438	750445	25	7.500 - 15.000	10	30
CDR DIA 38 D	750452	750469	750476	38	5.000 - 10.000	10	40
CDR DIA 50 D	750483	750490	750506	50	3.800 - 7.500	10	60
CDR DIA 75 D	750513	750520	750537	75	2.500 - 5.000	10	140



Odpowiednia do usuwania miękkich materiałów jak kleje, powłoki izolacyjne, jak również czyszczenie konturów i krawędzi.

Wskazówki dot. użycia:

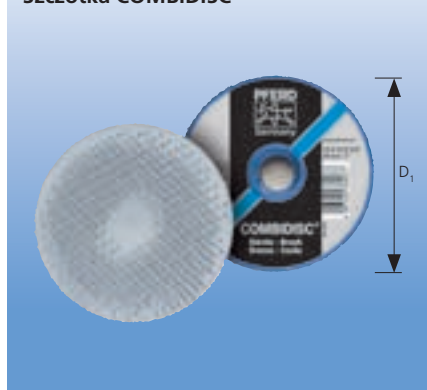
Mogą być używane obsady SBH 50 lub trzpień mocujący BO PFF 50.

Szczotki COMBIDISC® osiągają najlepszą wydajność przy prędkości 10-15 m/s.

Symbol zamówieniowy:

Więcej informacji na temat szczotek technicznych, jak również wskazówki dot. zamówienia znajdują Państwo w katalogu 208.

Szczotka COMBIDISC®

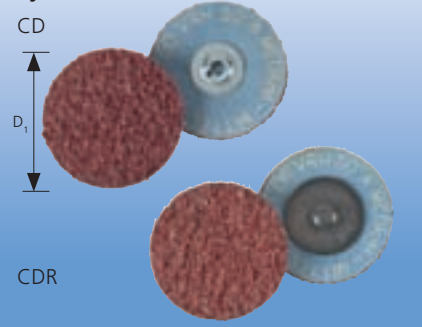


Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Rodzaj drutu	Rodzaj drutu $\varnothing d_s$ [mm]	D_1 [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]	Pasujący uchwyt		
---------------------	-------------	--------------	-------------------------------------	------------	--------------------------------------	-----------------------------------	-----------------	---	---

System CD

CD-B 50 ST 0,35	780077	Stahl	0,35	50	5.000 - 6.000	19.100	BO PFF 50	5	125
-----------------	--------	-------	------	----	---------------	--------	-----------	---	-----

Wykroje włókninowe COMBIDISC® wykonanie twarde



Uniwersalne zastosowanie do obróbki powierzchni metalowych np. usuwanie śladów wstępnego szlifowania i śladów utleniania, drobne odgratowywanie.

O elastyczności decyduje twardość użytej oprawki.

Ziarno ściernie: korund A

Dostępne wielkości ziaren:
grube = żółtobrazowe
średnie = czerwobrazowe
bardzo drobne = niebieskie

Wskazówki dot. użycia:

Przy szlifowaniu narzędziami COMBIDISC® dodatek oleju lub wody powoduje bardziej szlachetne powierzchnie, chłodniejszy szlif oraz lepszą żywotność.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220266571

CD VRH 25 A bardzo drobne

Objaśnienie zamówienia:

CD VRH = wykroje włókninowe twarde COMBIDISC®

25 = $\varnothing$ zewnętrzna D_1 [mm]

A = ziarno ściernie: korund A

bardzo drobne = wielkość ziarna
Należy podać wielkość ziarna.

Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna			D ₁ [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]		
	grube	średnie	bardzo drobne				
	EAN 4007220						

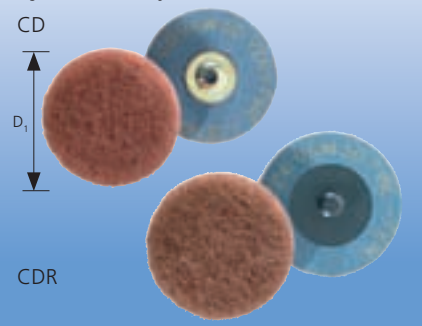
System CD

CD VRH 20 A	-	-	265871	20	14.000 - 19.000	50	85
CD VRH 25 A	268865	266564	266571	25	11.000 - 15.000	50	115
CD VRH 38 A	266588	266595	268872	38	7.000 - 10.000	50	240
CD VRH 50 A	266618	266625	266632	50	5.500 - 7.500	50	360
CD VRH 75 A	266649	266656	266663	75	3.800 - 5.000	25	410

System CDR

CDR VRH 38 A	596906	596913	596920	38	7.000 - 10.000	50	240
CDR VRH 50 A	596937	596944	596951	50	5.500 - 7.500	50	360
CDR VRH 75 A	596968	596975	597354	75	3.800 - 5.000	25	410

Wykroje włókninowe COMBIDISC® wykonanie miękkie



Do szlifu dokładnego na powierzchniach i krawędziach oraz do prac oczyszczających na metalach i powierzchniach lakierowanych. Bardzo otwarta struktura.

Ziarno ściernie: Korund A

Wskazówki dot. użycia:

Przy szlifowaniu narzędziami COMBIDISC® dodatek oleju lub wody powoduje uzyskanie bardziej szlachetnej powierzchni, chłodniejszy szlif oraz lepszą żywotność.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220266687

CD VRW 50 A drobne

Objaśnienie zamówienia:

CD VRW = wykroje włókninowe miękkie COMBIDISC®

50 = $\varnothing$ zewnętrzna D_1 [mm]

A = ziarno ściernie: korund A

drobne = wielkość ziarna
Należy podać wielkość ziarna.

Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna			D ₁ [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]		
	średnie	drobne	bardzo drobne				
	EAN 4007220						

System CD

CD VRW 50 A	266670	266687	266694	50	5.500 - 7.500	50	340
CD VRW 75 A	266717	266724	266731	75	3.800 - 5.000	25	350

System CDR

CDR VRW 50 A	596999	597002	597019	50	5.500 - 7.500	50	340
CDR VRW 75 A	597026	597033	597040	75	3.800 - 5.000	25	350

Wykonanie korund A nadaje się do uniwersalnych, zgrubnych zadań obróbkowych na różnych materiałach.

Idealne do obróbki spawów w trudnodostępnych miejscach.

Kilkakrotnie wyższa żywotność i wydajność narzędzia w porównaniu z tarczami ściernymi.

Zgodnie z normą EN 13743 maks. 50 m/s.

Ziarno ściernie: Korund A

Symbol zamówieniowy:

Alternatywne uchwyty narzędziowe dla:
CD PFF 50 – uchwyty COMBIDISC® SBH 20-50
CD PFF 75 – uchwyty COMBIDISC® SBH 75

Przykład zamówienia:

EAN 4007220**617359**
CD PFF 50 A

Objaśnienie zamówienia:

CD = COMBIDISC®
PFF = Mini-POLIFAN®
50 = $\varnothing$ zewnętrzna D_1 [mm]
A = ziarno ściernie korund A
40 = wielkość ziarna
Należy podać wielkość ziarna.

COMBIDISC®-Mini-POLIFAN® korund A



Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna				D ₁ [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Pasujący uchwyt		
	40	60	80	120					
	EAN 4007220								

System CD 

CD PFF 50 A	617359	617366	617373	617380	50	12.000 - 14.000	BO PFF 50	10	180
CD PFF 75 A	617397	617403	617410	617625	75	8.000 - 10.000	BO PFF 75	10	390

Wykonanie korund cyrkonowy Z przeznaczone jest do uniwersalnych zadań obróbkowych z dużą ilością zbieranego materiału i dużą żywotnością.

Kilkakrotnie większa żywotność i ilość zdzieranego materiału w porównaniu do tarcz ściernych.

Wg EN 13743 dopuszczone do maks. 50 m/s.

Ziarno ściernie = Korund cyrkonowy Z

Symbol zamówieniowy:

Alternatywne uchwyty narzędziowe dla:
CD PFF 50 – uchwyty COMBIDISC® SBH 20-50
CD PFF 75 – uchwyty COMBIDISC® SBH 75

Przykład zamówienia:

EAN 4007220**592717**
CD PFF 50 Z 40

Objaśnienie zamówienia:

CD = COMBIDISC®
PFF = Mini-POLIFAN®
50 = $\varnothing$ zewnętrzna D_1 [mm]
Z = rodzaj ziarna – korund cyrkonowy Z
40 = wielkość ziarna
Należy podać wielkość ziarna.

COMBIDISC®-Mini-POLIFAN® korund cyrkonowy Z



Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna				D ₁ [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Pasujący uchwyt		
	40	60	80	120					
	EAN 4007220								

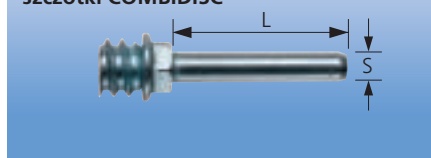
System CD 

CD PFF 50 Z	592717	592724	592731	592748	50	12.000 - 14.000	BO PFF 50	10	180
CD PFF 75 Z	592755	592762	592779	592786	75	8.000 - 10.000	BO PFF 75	10	390



Trzpień mocujący pasujący do COMBIDISC®-Mini-POLIFAN® oraz szczotki COMBIDISC®.

Trzpień mocujący do COMBIDISC®-Mini-POLIFAN® oraz szczotki COMBIDISC®



Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	S x L [mm]	Pasujące narzędzie		
BO PFF 50	593196	6 x 40	CD PFF 50, CD-B 50 ST 0,35	1	16
BO PFF 75	593202	6 x 40	CD PFF 75	1	18

Narzędzia ścierne COMBIDISC®

Narzędzia ścierne COMBIDISC® CD, CDR



Wykroje ścierne COMBIDISC® TX korund A



Przy zastosowaniu tego narzędzia otrzymujemy wynik pośredni pomiędzy szlifowaniem taśmą ścierną a narzędziami włókninowymi. Idealne do stali nierdzewnych oraz aluminium.

Ziarno ścierne: Korund A

Przykład zamówienia:

EAN 4007220**505731**

CD 50 A 80 TX

Objaśnienie zamówienia:

CD = COMBIDISC®
50 = $\varnothing$ zewnętrzna D_1 [mm]
A = ziarno ścierne: korund A
80 = wielkość ziarna
TX = rodzaj spoiwa

Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna				D ₁ [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]		
	36 TX	80 TX	120 TX	320 TX				
	EAN 4007220							

System CD

CD 50 A	505724	505731	505748	505755	50	7.500 - 9.500	25	425
CD 75 A	505786	505793	505809	505816	75	5.000 - 6.500	25	650

Wykroje filcowe COMBIDISC®



Do polerowania z dodatkiem past polerskich, szlifierskich lub diamentowych, szlifem czołowym na powierzchniach średniej wielkości.



Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	D_1 [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]		
---------------------	-------------	------------	--------------------------------------	--	--

System CD

CD FR 50	440490	50	2.000 - 4.000	10	80
CD FR 75	440506	75	1.200 - 2.500	10	165

Wykroje COMBIDISC®-POLICLEAN®



Do zgrubnych prac czyszczących, usuwania lakieru, zgorzeliny, przebarwień, resztek kleju, rdzy.

Wskazówki dot. użycia:

Można stosować twarde oraz średnietwarde oprawki COMBIDISC®.



Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	D_1 [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]		
---------------------	-------------	------------	--------------------------------------	--	--

System CD

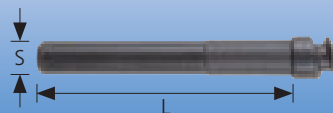
CD 50 PCLR	471500	50	5.500 - 8.000	10	150
CD 75 PCLR	471517	75	3.800 - 5.000	10	320



Uchwyt specjalny do czyszczenia i wyszlifowywania szczelin. Służy m.in. do ekonomicznego czyszczenia i odrdzewiania rowków w mocowaniach foteli samolotów.

Możliwe jest użycie specjalnego trzpienia STS 6, który wprowadza narzędzia w ruch obrotowy z oscylacją boczną.

Uchwyty do szlifowania rowków COMBIDISC®



Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	S x L [mm]	Pasujące narzędzie		
STS 6	265895	6 x 40	CD 20, CD 25	1	13

Do zapoznania się z narzędziami i przetestowania.

Zawartość zestawu COMBIDISC®-SET 50:

po 3 tarcze ściernie:

CD 50 A 36 Forte

CD 50 A 60 Forte

CD 50 A 120 Forte

CD 50 A-COOL 60

CD 50 Z 60

po 3 wykroje włókninowe COMBIDISC®:

CD VRH 50 średnie

CD VRW 50 średnie

1 Oprawka COMBIDISC® średniotwarda SBH 50 M

Zawartość zestawu COMBIDISC®-Set 75:

po 3 tarcze ściernie:

CD 75 A 36 Forte

CD 75 A 60 Forte

CD 75 A 120 Forte

CD 75 A-COOL 60

CD 75 Z 60

po 3 wykroje włókninowe COMBIDISC®:

CD VRH 75 średnie

CD VRW 75 średnie

1 oprawka COMBIDISC® średniotwarda

SBH 75 M

Zestawy COMBIDISC®



Symbol zamówieniowy	EAN 4007220		
SET 50	265918	1	215
SET 75	265932	1	520

Idealna do wszelkich prac szlifierskich zgrubnych, wykończeniowych, czyszczących, polerujących. Idealne do prac na montażach oraz budowach. Łatwa obsługa, szeroki asortyment.

Szlifierka elektryczna kątowa z elektroniczną regulacją obrotów umożliwia pracę tarczami COMBIDISC® o średnicy 50 mm jedną ręką.

Więcej informacji na temat napędów oraz danych dot. zamówienia znajdą Państwo w katalogu 209.

Zawartość:

- 1 elektryczna szlifierka kątowa UWER 5/200 SI z elektroniczną regulacją obrotów (9.000-20.000 min⁻¹), Moc 500 W.
- 4 oprawki tarcz + 2 trzpienie mocujące do alternatywnych napędów.
- 135 różnych tarcz ściernych, wykrojów TX, tarcz Mini-POLIFAN®, wykrojów włókninowych i filcowych 50 mm.
- Pasty polerskie w bloczkach do zastosowania na wykrojach filcowych.

Zestaw narzędzi

Zestaw narzędzi w walizce

Walizka COMBIDISC® CD 50 UWER 20



Symbol zamówieniowy	EAN 4007220		
SET CD 50 UWER 5/200 230 V	607893	1	4.057



Wskazówki dot. bezpieczeństwa



= nosić okulary ochronne!



= chronić słuch!



= pracować w rękawicach ochronnych!



= przestrzegać wskazówek dot. bezpieczeństwa!

Tarcze ściernie ATADISC® korund A



Narzędzia ATADISC® są elastycznymi narzędziami do obróbki powierzchni, od szlifów zgrubnego po precyzyjny. Za ich pomocą można rozwiązać najbardziej skomplikowane problemy obróbkowe.

Narzędzia ATADISC® przekonują lekkimi talerzami wsporczymi, które są bardzo ekonomiczne. Mocowanie z metalu oraz tworzywa sztucznego pozwala na zmianę narzędzia jedną ręką. Tarcza ścierna jest mocowana przez obrót w kierunku ruchu wskazówek zegara, zwalnia natomiast w przeciwnym kierunku.

Zalety

- Łatwa obsługa.
- Szybka zmiana narzędzia.
- Nie zapychają się.
- Nie przesuwają się.
- Niewrażliwe na temperaturę.
- Minimum wibracji.
- Narzędzia o średnicy 20-75 mm.

Wykonanie korund A przeznaczone jest do pracy na metalach oraz innych materiałach.

Ziarno ściernie: korund A

Symbol zamówieniowy:

AD 2005, AD 2505, AD 3505-2 pasuje do części mocującej SP 20.
AD 3505, AD 5005, AD 7505 pasuje do części mocującej SP 35.

Zalecenia dot. użycia

Zastosowanie oleju szlifierskiego odpowiedniego do danego materiału może znacznie zwiększyć żywotność i wydajność narzędzi ściernych nasypowych. Więcej informacji na temat oleju szlifierskiego oraz danych dot. zamówienia znajdują Państwo na stronie 110.

Przykładowe zastosowania

- Produkcja narzędzi oraz form.
- Produkcja modeli.
- Produkcja maszyn.
- Produkcja samochodów.
- Przemysł lotniczy.
- Produkcja i naprawa turbin.
- Budowa aparatury oraz zbiorników (np. dla przemysłu chemicznego oraz spożywczego).

Wskazówki dot. bezpieczeństwa

- Maks. dopuszczalna prędkość obrotowa 80 m/s.
- Ze względów bezpieczeństwa nie można przekraczać podanej prędkości.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220355909

Wskazówki dot. bezpieczeństwa

Objaśnienie zamówienia:

AD = ATADISC®
3505 = $\varnothing$ zewnętrzna D_1 x szer. T [mm]
A = rodzaj ziarna: korund A
80 = wielkość ziarna
Należy podać wielkość ziarna.

Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna						D_1 [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]		
	36	60	80	120	180	320				
	EAN 4007220									
AD 2005 A	-	151846	355978	151853	151860	151877	20	20.000 - 35.000	50	38
AD 2505 A	-	151884	355879	151891	151907	151914	25	15.000 - 26.000	50	50
AD 3505-2 A	-	151969	355886	151976	151983	151990	35	10.000 - 16.000	50	107
AD 3505 A	355893	151921	355909	151938	151945	151952	35	10.000 - 16.000	50	107
AD 5005 A	355916	152003	355923	152010	152027	152034	50	8.000 - 13.000	50	187
AD 7505 A	355930	152065	355947	152072	152089	152096	75	5.000 - 9.000	50	382

Adapter



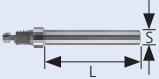
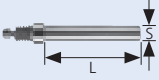
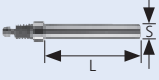
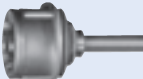
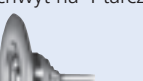
AF 14/35

Trzpień mocujący BO 35 może być zastąpiony odpowiednimi adapterami. Poprzez to oprawa może być zamocowana bezpośrednio do wrzeciona napędu.

AF 10/35 z otworem wew. M10 do maszyn z wrzecionem M10.

AF 14/35 z gwintem wew. M14 do maszyn z wrzecionem M14.

Więcej informacji na temat adapterów oraz danych dot. zamówienia znajdują Państwo w katalogu 209.

Wykona- nie tarczy ścierniej	Pasujący uchwyt tarczy ścierniej	pełny symbol zamówienio- wy	ø trzpie- nia S [mm]	Poszczególne części oraz symbol zamówieniowy				
				Mocowanie narzędzia	Części mocujące	Mocowanie elastyczne	Maks. dop. l. obr. [min ⁻¹]	Talerz wsporczy sztywny
AD 2005 AD 2505 AD 3505-2	uchwyt na 3 tarcze 	SH 2000	6	BO 20 	SP 20 	-	-	-
AD 2505 AD 3505-2	uchwyt na 3 tarcze 	SHT 2025	6	BO 20 	SP 20 	ST 25 	60.000	ST 25 H 
AD 3505-2	uchwyt na 3 tarcze 	SHT 2035	6	BO 20 	SP 20 	ST 35 	43.000	ST 35 H 
AD 3505 AD 5005 AD 7505	uchwyt na 4 tarcze 	SH 3500	6	BO 35 	SP 35 	-	-	-
AD 5005 AD 7505	uchwyt na 4 tarcze 	SHT 3550	6	BO 35 	SP 35 	ST 50 	30.000	ST 50 H 
AD 7505	uchwyt na 4 tarcze 	SHT 3575	6	BO 35 	SP 35 	ST 75 	20.000	ST 75 H 

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	S x L [mm]		
SH 2000	151594	6 x 32	1	18
SHT 2025	151624	6 x 32	1	28
SHT 2035	151631	6 x 32	1	22
SH 3500	151679	6 x 32	1	52
SHT 3550	151716	6 x 32	1	58
SHT 3575	151723	6 x 32	1	69
BO 20	151600	6 x 32	1	15
SP 20	151617	-	1	7
ST 25	151730	-	1	6
ST 25 H	151778	-	1	6
ST 35	151747	-	1	7
ST 35 H	151785	-	1	8
BO 35	151686	6 x 32	1	38
SP 35	151693	-	1	10
ST 50	151754	-	1	11
ST 50 H	151792	-	1	9
ST 75	151761	-	1	20
ST 75 H	151808	-	1	22



Firma PFERD oferuje obszerny program taśm ściernych krótkich.

Różnią się one:

- wymiarami,
- wielkością ziarna,
- elastycznością
- użytym ścierniwem.

Program firmy PFERD jest dopasowany do najczęściej używanych na rynku maszyn. Krótkie taśmy ściernie firmy PFERD wg ISO 2976 zostały wprowadzone jako „taśmy ściernie”.

Zalety

- Wysokie właściwości ściernie.
- Dużą odporność na zerwanie przy zachowaniu odpowiedniej elastyczności.
- Mocno osadzone ścierniwo.
- Duża żywotność.



Przykładowe zastosowania

- Stopniowy szlif precyzyjny dużych powierzchni.
- Nadawanie struktury.
- Uzyskiwanie jednolitych efektów optycznych na dużych powierzchniach.

Zalecenia dot. użycia

Zalecenia dot. użycia przy różnych zadaniach obróbkowych oraz przyporządkowanie do odpowiednich napędów znajdują Państwo na kolejnych stronach. Zastosowanie oleju szlifierskiego odpowiedniego do danego materiału może znacznie zwiększyć żywotność i wydajność narzędzi ściernych na podłożu elastycznym. Więcej informacji na temat oleju szlifierskiego oraz danych dot. zamówienia znajdują Państwo na stronie 110.

Wskazówki dot. bezpieczeństwa

Należy przestrzegać wskazówek niemieckiej organizacji VDS dot. bezpiecznego użytkowania taśm ściernych. Zalecenia te są dostępne na stronie internetowej www.pferd.com.

Wskazówki dot. bezpieczeństwa



= nosić okulary ochronne!



= założyć maskę antypyłową!



= pracować w rękawicach ochronnych!



= przestrzegać wskazówek dot. bezpieczeństwa!



= chronić słuch!



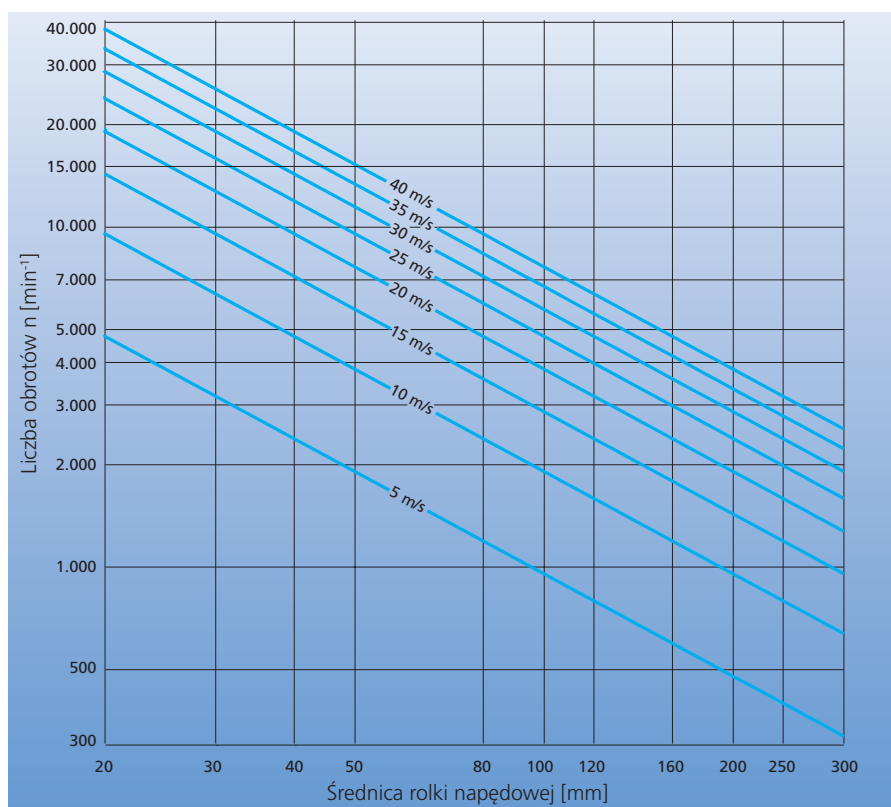
= nieodporny na wodę!

Prędkość cięcia dla taśm ściernych krótkich i długich

Zalecane prędkości [m/s] znajdują Państwo przy wskazówkach dot. użytkowania krótkich i długich taśm ściernych.

Na diagramie pokazano prędkości niebieskimi liniami.

Odpowiadająca średnicy koła kontaktowego linia pionowa styka się z linią danej prędkości - linia przekątna. Na wysokości tego punktu przecięcia odczytuje się na linii poziomej z lewej strony zalecane obroty w [min⁻¹] dla danej średnicy koła kontaktowego.



Zalecenia dot. użycia taśm krótkich i długich

Grupy materiałów			Proces pracy	Chropowatość powierzchni	Ziarno	Zalecany materiał ścierny	Zalec. prędkości szlifu [m/s]
Stal, staliwo	Stale niehartowane, nieulepszone, do 1200 N/mm ² (< 38 HRC)	Stale konstrukcyjne, stale węglowe, stale narzędziowe, stale niestopowe, staliwo	Szlif zgrubny	grube	grube	A-Korund włóknina	25-35
			Szlif dokładny	▼	▼		
			Szlif precyzyjny	▼	▼		
	Stale hartowane, ulepszone ponad 1200 N/mm ² (> 38 HRC)	Stale narzędziowe, stale ulepszone, stale stopowe, staliwo	Szlif zgrubny	grube	grube	A-Korund Korund cyrkonowy Z włóknina	20-30
			Szlif dokładny	▼	▼		
			Szlif precyzyjny	▼	▼		
Stal nierdzewna (INOX)	Stale nierdzewne i kwasoodporne	Stale szlachetne austenityczne oraz ferrytyczne	Szlif zgrubny	grube	grube	CO-COOL A-COOL włóknina	15-25
			Szlif dokładny	▼	▼		
			Szlif precyzyjny	▼	▼		
Metale nieżelazne	Miękkie metale nieżelazne, metale kolorowe	Stopy aluminium, mosiądz, miedź, cynk	Szlif zgrubny	grube	grube	A-Korund włóknina	30-40
			Szlif dokładny	▼	▼		
			Szlif precyzyjny	▼	▼		
	Twarde metale nieżelazne	Brąz, tytan, stopy na bazie tytanu, stopy aluminium, (wysoki udział Si)	Szlif zgrubny	grube	grube	CO-COOL A-Korund diament* włóknina	20-30
			Szlif dokładny	▼	▼		
			Szlif precyzyjny	▼	▼		
	Materiały żaroodporne	Stopy na bazie niklu, Stopy na bazie Ni-Co	Szlif zgrubny	grube	grube		5-15
			Szlif dokładny	▼	▼		
			Szlif precyzyjny	▼	▼		
Żeliwo	Żeliwo szare, żeliwo białe	Żeliwo z grafitem pasemkowym EN-GJL (GG), grafitem kulkowym/żeliwem sferoidalnym EN-GJS (GGG), białe żeliwo ciągliwe EN-GJMW (GTW), czarne żeliwo ciągliwe EN-GJMB (GTS)	Szlif zgrubny	grube	grube	A-Korund	25-35
			Szlif dokładny	▼	▼		
			Szlif precyzyjny	▼	▼		
Pozostałe	Tworzywa sztuczne, drewno, lakier	Tworzywa sztuczne wzmacniane włóknem, tworzywa termoplastyczne, drewno, płyty wiórowe, lakier, melamina	Szlif zgrubny	grube	grube	A-Korund diament*	10-25
			Szlif dokładny	▼	▼		
			Szlif precyzyjny	▼	▼		

Materiały ściernie na podłożu elastycznym

Informacje ogólne



Napędy maszyn i pasujące wymiary taśm

Producent	Model	Taśmy ściernie szerokość/długość [mm]	Producent	Model	Taśmy ściernie szerokość/długość [mm]	Producent	Model	Taśmy ściernie szerokość/długość [mm]		
PFERD	Pneumatyczna szlifierka taśmowa		Atlas Copco	BBS100	BA 100/620	Makita	9901	BA 75/533		
	PBS 3/200 DH 99	BA 3/305 BA 6/305 BA 9/305 BA 12/305		BBSE100			9900			
	PBSA 5/210 HV 925	BA 3/520 BA 6/520 BA 12/520 BA 16/520 BA 20/520 BA 6/610 BA 12/610		HBSE75	9910 / 9911		BA 75/457			
	PBSA 5/160 HV 925			MBSE705	9402		BA 100/610			
	PBSA 5/130 HV 925		ATA	RAL15L	BA 10/480 BA 16/480 BA 20/480 BA 25/480		Metabo	Ba0775	BA 75/533	
	PBSA 9/120 HV 925	Belton		20	BA 20/520	Ba0875				
	PBS 5/155 HV			Black&Decker	405	BA 100/560		BaE0876Signal		
	Elektryczne przyrządy do szlifowania taśmami				KA 75 E	BA 75/533		Ba6100		BA 100/610 BA 100/620
		UBS 5/100 SI 925	BA 3/520 BA 6/520 BA 12/520 BA 16/520 BA 20/520 BA 6/610 BA 12/610		KA 75		BA 75/533	BaE1075	BA 75/533	
		Szlifierka do szlifowania rur		Bosch	270		BA 75/533	Niederberger	P2/P5	BA 50/2500 BA 75/2500
	UBS 5/70 SI-R				BA 30/533 BA 30/610	1270	BA 100/620	Rodac	8400	BA 20/520
	UBS 11/90 SI-R		GBS100A			Ryobi		B422	BA 100/560	
	Przyrządy do szlifowania taśmami BSG dla wałków giętkich	GBS100AE	BA 75/533					B850F	BA 75/533	
		BSG 10/35E		PBS75	B7200A		BA 100/610			
		BSG 10/50E		PBS75-E	BE 422	BA 100/560				
	BSG 3/10/40	BA 40/505	PBS75A	BE424	BA 100/610 BA 100/620					
	Uchwyty kątowe	WT 7 E M14 + BSVH 41	BA 3/520 BA 6/520 BA 12/520 BA 16/520 BA 20/520 BA 6/610 BA 12/610	GBS75AE	BA 75/533	BE 7076	BA 75/533			
				WZ 7 B + BSVH 36		DeWalt	DW431	Scheppach	BSM 2010	BA 150/2000
				WZ 10 B + BSVH 36		Dynabrade	11000	SKIL	400H	BA 100/560
		WZ 4 A +BSVH 24	11142	405H						
		AEG	40320	BA 6/610	445H					
			BBS1100	BA 100/560	40330	BA 12/610	594U	BA 75/533		
			BBSE1100		40335	BA 100/560	595U	BA 100/560		
		HBS100	40500		805H					
		HBSE100	ELU	MHB-50	1100		Suhner		BSG10/35	BA 35/450
		HBSE2110		MHB-90	1200	BSG10/50		BA 50/450		
	HBSE755	MHB-90E		1205	BSG3/10/40	BA 40/505				
	RBSE75AE	MHB-90K	1200 H	BSGV35	BA 35/450					
	Mafell	ZUB 1110	BA 110/620	Festo	BUZ-S	BA 100/560		BSGV50	BA 50/450	
				Greif	D30HFS100	BA 50/2000 BA 75/2000	LWC16Top	BA 6/520 BA 12/520		
					D30-2-2	BA 100/610	LWC21	BA 16/520 BA 20/520		
					SB10T		BA 75/533	LWG11	BA 20/520	
SB10V					BA 110/620			UBC10-R		BA 6/520 BA 12/520 BA 16/520 BA 20/520 BA 6/610 BA 12/610
SB-75		BA 75/533	UTC7-R	BA 6/520 BA 12/520 BA 16/520 BA 20/520						
SB110						BA 110/620	BA 100/620			
9924 DB					BA 75/610					
Holz-Her		2210	BA 110/620	Mafell				ZUB 1110	BA 110/620	
2410		BA 75/533								
2411										
2420	BA 100/620									
2422										
2423										
2424										

Nadają się do szlifu zgrubnego na metalach i drewnie.

Ziarno ściernie: korund A

Symbol zamówieniowy:

Taśmy ściernie krótkie
BA 75/533 A 100
BA 100/560 A 100
dostarczane są w opakowaniach po 20 sztuk.

Wymiary taśm ściernych krótkich
(szer. T x dł. L [mm]) znajdują Państwo w
symbolach zamówieniowych.

Przykład zamówienia:

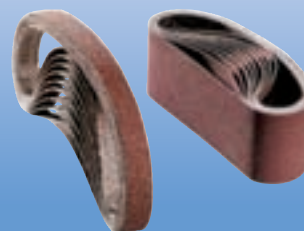
EAN 4007220**585269**

BA 10/480 A 80

Objaśnienie zamówienia:

BA = taśma ścierna
10 = szerokość T [mm]
480 = długość L [mm]
A = ziarno ściernie korund A
80 = wielkość ziarna
Należy podać wielkość ziarna.

**Taśmy ściernie krótkie
wykonanie korund A**



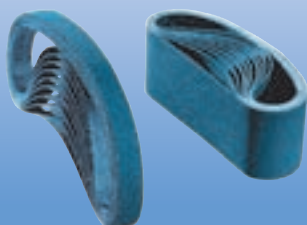
Symbol zamówienio- wy	Wielkość ziarna											Odp- wiada ISO		
	40	50	60	80	100	120	150	180	240	320	400			
	EAN 4007220													
BA 3/305 A	-	-	663899	663905	-	663912	-	663929	-	-	-	-	100	100
BA 6/305 A	-	-	664025	664032	-	664049	-	664056	-	-	-	-	100	200
BA 9/305 A	-	-	664179	664186	-	664193	-	664209	-	-	-	-	100	350
BA 12/305 A	664261	-	664278	664285	-	664445	-	664292	664308	664315	-	-	100	450
BA 10/330 A	-	-	620151	620168	-	620182	-	620199	-	-	-	2976	100	800
BA 12/330 A	-	-	620229	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	800
BA 35/450 A	-	-	585665	-	585672	-	-	-	664704	664711	-	-	10	200
BA 50/450 A	585719	-	585726	-	585733	-	-	-	664766	664773	-	2976	10	230
BA 13/457 A	620267	-	620274	620298	-	620304	-	-	-	-	-	2976	100	600
BA 75/457 A	600337	-	600351	600368	600375	600399	-	-	-	-	-	2976	20	590
BA 10/480 A	585542	-	585252	585269	-	585559	-	664247	664254	-	-	-	100	470
BA 16/480 A	585597	-	585368	585375	-	585382	-	664384	664391	-	-	-	50	400
BA 20/480 A	585610	664520	585429	585436	-	585443	664537	664544	664551	-	-	2976	10	150
BA 25/480 A	585634	-	585481	585498	-	585641	-	-	-	-	-	2976	20	380
BA 3/520 A	663950	-	663967	663974	-	663981	-	663998	664001	-	-	-	100	220
BA 6/520 A	585528	-	585191	585207	-	585214	-	664124	664131	664148	664155	2976	100	500
BA 12/520 A	585573	-	585306	585313	-	585320	-	664322	664339	664346	664353	-	100	1.000
BA 16/520 A	585603	-	585399	585405	-	585412	-	664407	664414	-	-	-	50	350
BA 20/520 A	585627	-	585450	585467	-	585474	-	664568	664575	-	-	2976	20	200
BA 30/533 A	620359	-	620380	620397	-	620410	-	664667	664674	664681	-	2976	20	350
BA 75/533 A	584958	-	584965	584972	600429	584989	-	-	-	-	-	2976	10	350
BA 100/560 A	584996	-	585009	585016	600443	585023	-	-	-	-	-	2976	10	450
BA 6/610 A	585535	-	585221	585238	-	585245	-	-	-	-	-	2976	100	300
BA 12/610 A	585580	-	585337	585344	-	585351	-	-	-	-	-	-	100	600
BA 30/610 A	776414	-	776421	776438	-	776445	-	776452	776469	776476	-	-	10	290
BA 100/610 A	585030	-	585047	585054	600467	585061	-	-	-	-	-	2976	10	500
BA 100/620 A	585085	-	585092	585108	600474	585115	-	-	-	-	-	2976	10	520
BA 100/920 A	620786	-	620793	620809	-	620823	-	-	-	-	-	-	10	1.000

Materiały ściernie na podłożu elastycznym

Taśmy ściernie krótkie



Taśmy ściernie krótkie wykonanie korund cyrkonowy Z



Nadają się do obróbki stali i stali INOX, metali nieżelaznych oraz żeliwa szarego z grafitem.

Bardzo dobre właściwości ściernie.

Ziarno ściernie: korund cyrkonowy Z

Symbol zamówieniowy:

Taśma ścierna krótka BA 20/520 Z 36 dostarczana jest w opakowaniu po 100 sztuk.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220620205

BA 10/330 Z 40

Objaśnienie zamówienia:

BA = taśma ścierna
10 = szerokość T [mm]
330 = długość L [mm]
Z = ziarno ściernie – korund cyrkonowy Z
40 = wielkość ziarna
Należy podać wielkość ziarna.

Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna				Odpowiada ISO	T x L [mm]		
	36	40	60	80				
	EAN 4007220							
BA 10/330 Z	-	620205	620212	-	2976	10 x 330	100	500
BA 12/330 Z	-	-	620236	620250	-	12 x 330	100	450
BA 20/480 Z	-	586297	586235	586242	2976	20 x 480	10	160
BA 12/520 Z	-	586273	586198	586204	-	12 x 520	100	1.100
BA 20/520 Z	620342	-	-	-	2976	20 x 520	100	1.700
BA 20/520 Z	-	586303	586259	586310	2976	20 x 520	20	250
BA 12/610 Z	-	586280	586211	586228	-	12 x 610	100	750

Taśmy ściernie krótkie wykonanie korund A-COOL



Nadają się do obróbki stali INOX i odpornych na ciepło materiałów.

Wykonanie A-COOL zawiera aktywne szlifiersko dodatki, znacznie redukujące ciepło i dające bardziej precyzyjny obraz szlifu.

Ziarno ściernie: korund A-COOL

Przykład zamówienia:

EAN 4007220585993

BA 35/450 X A 40 INOX

Objaśnienie zamówienia:

BA = taśma ścierna
35 = szerokość T [mm]
450 = długość L [mm]
A = ziarno ściernie korund A
COOL = spoiwo
40 = wielkość ziarna
Należy podać wielkość ziarna.

Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna				Odpowiada ISO	T x L [mm]		
	40	80	120	180				
	EAN 4007220							
BA 35/450 A-COOL	585993	586013	586020	586037	-	35 x 450	10	270
BA 50/450 A-COOL	586099	586105	586112	586129	2976	50 x 450	10	390
BA 40/505 A-COOL	586044	586051	586068	-	-	40 x 505	10	350
BA 30/610 A-COOL	776483	776490	776506	776513	-	30 x 610	10	290

Do agresywnego szlifu z dużą ilością zdzieranego materiału na twardych, źle przewodzących ciepło materiałach.

Dodatki aktywujące szlifowanie przyczyniają się do wyraźnie lepszego zdzierania materiału, zapobiegają zapychaniu się i umożliwiają chłodny szlif.

Ziarno ściernie: korund ceramiczny CO-COOL

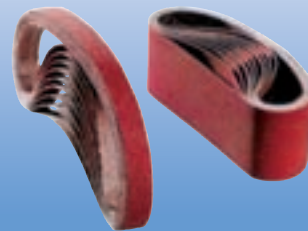
Przykład zamówienia:

EAN 4007220799215
BA 35/450 X A 40 INOX

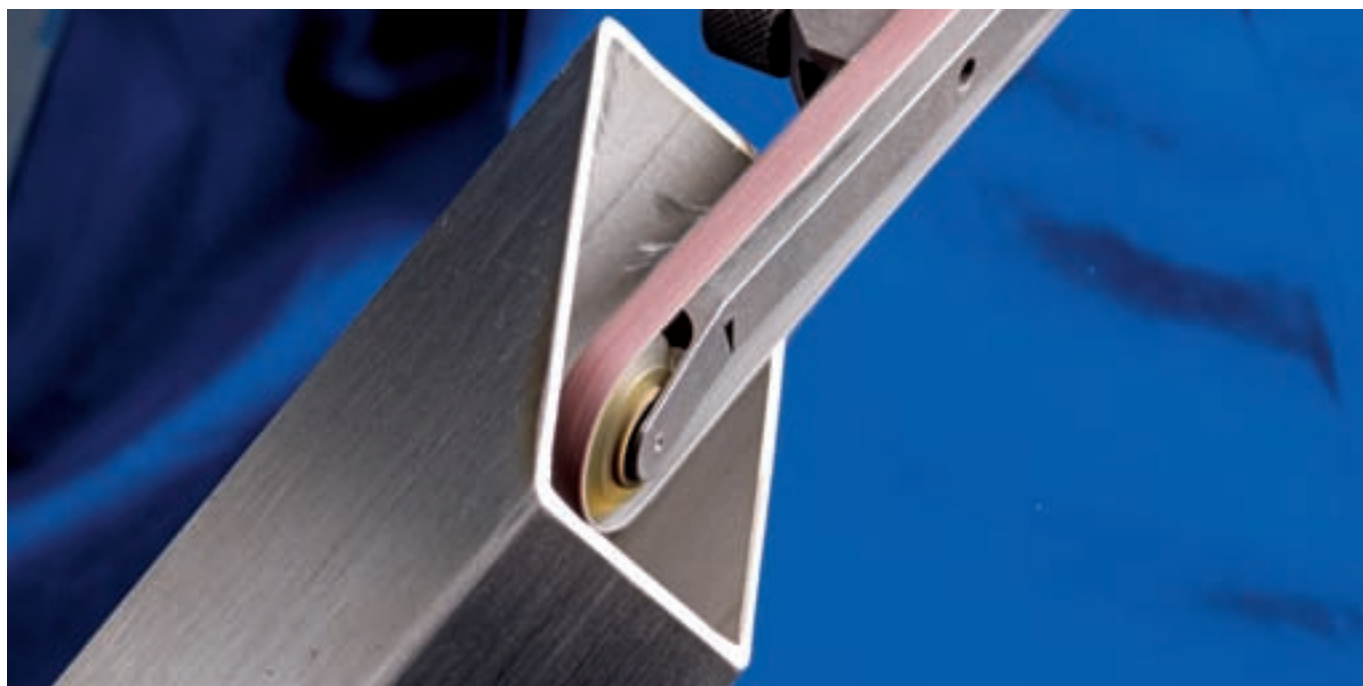
Objaśnienie zamówienia:

450 = długość L [mm]
6 = szerokość T [mm]
305 = długość L [mm]
A = ziarno ściernie: korund A
COOL = spoiwo
40 = wielkość ziarna
Należy podać wielkość ziarna.

Taśmy ściernie krótkie wykonanie korund CO-COOL



Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna				Odpowiada ISO	T x L [mm]		
	40	60	80	120				
	EAN 4007220							
BA 6/305 CO-COOL	799215	799222	799239	799246	-	6 x 305	100	200
BA 9/305 CO-COOL	799352	799369	799376	799383	-	9 x 305	100	300
BA 12/305 CO-COOL	799444	799451	799468	799475	-	12 x 305	100	450
BA 10/330 CO-COOL	799390	799406	799413	799420	2976	10 x 330	100	800
BA 12/330 CO-COOL	799482	799499	799505	799536	-	12 x 330	100	800
BA 13/457 CO-COOL	799628	799635	799642	799659	2976	13 x 457	100	600
BA 16/480 CO-COOL	799666	799673	799680	799697	-	16 x 480	50	600
BA 20/480 CO-COOL	799741	799758	799772	799789	2976	20 x 480	20	300
BA 25/480 CO-COOL	799833	799840	799857	799864	2976	25 x 480	20	380
BA 6/520 CO-COOL	799260	799277	799284	799307	2976	6 x 520	100	500
BA 12/520 CO-COOL	799543	799550	799567	799574	-	12 x 520	100	1.000
BA 16/520 CO-COOL	799703	799710	799727	799734	-	16 x 520	50	350
BA 20/520 CO-COOL	799796	799802	799819	799826	2976	20 x 520	20	200
BA 30/533 CO-COOL	799871	799888	799895	799901	-	30 x 533	20	350
BA 6/610 CO-COOL	799314	799321	799338	799345	2976	6 x 610	100	300
BA 12/610 CO-COOL	799581	799598	799604	799611	-	12 x 610	100	600
BA 30/610 CO-COOL	799918	799925	799932	799949	-	30 x 610	10	290



Materiały ściernie na podłożu elastycznym

Taśmy ściernie krótkie



Taśmy ściernie krótkie włókninowe



Nadają się do uzyskania matowych oraz półmatowych powierzchni stali, stali nierdzewnych oraz metali nieżelaznych.

Ziarno ściernie: korund A

Dostępne ziarna:
100/grube = żółto-brązowy
180/średnie = czerwono-brązowy
240/drobne = niebieskie

Wskazówki dot. użycia:

Zalecane prędkości obrotowe 10 - 20 m/s.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220586631
VB 35/450 A 100 grube

Objaśnienie zamówienia:

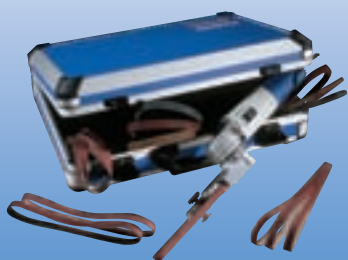
VB = taśma włókninowa
35 = szerokość T [mm]
450 = długość L [mm]
A = ziarno ściernie: korund A
100 grube = Wielkość ziarna.
Należy podać wielkość ziarna.

Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna			Odpowiada ISO	T x L [mm]		
	grube 100	średnio twarde 180	drobne 240				
	EAN 4007220						
VB 6/305 A	667552	667569	667545	-	6 x 305	10	55
VB 9/305 A	667668	667675	667620	-	9 x 305	10	70
VB 12/305 A	667637	667644	667651	-	12 x 305	10	100
VB 35/450 A	586631	586648	586655	-	35 x 450	10	360
VB 50/450 A	586662	586679	586686	2976	50 x 450	10	380
VB 6/520 A	586518	586525	586532	-	6 x 520	10	60
VB 12/520 A	586549	586556	586563	-	12 x 520	10	110
VB 16/520 A	586570	586587	586594	-	16 x 520	10	140
VB 20/520 A	586600	586617	586624	2976	20 x 520	5	90
VB 30/533 A	667699	667705	667682	2976	30 x 533	5	190
VB 30/610 A	776520	776537	776551	-	30 x 610	5	190

Zestaw narzędzi

Zestaw narzędzi w walizce

Zestaw szlifierek taśmowych



Zestaw zawiera elektryczną szlifierkę taśmową z płynną regulacją obrotów do uniwersalnego zastosowania na powierzchniach, uzyskania powierzchni od bardzo grubej po bardzo drobną.

Optymalne zastosowanie taśm ściernych na wysokich obrotach wzgl. taśm włókninowych na niskich obrotach.

Idealne przy pracach montażowych, zalecana prędkość 6,5 do 16 m/s.

Wiecej informacji dot. napędów oraz danych dot. zamówienia znajdują Państwo w katalogu 209.

Zawartość:

- 1 elektryczna szlifierka taśmowa UBS 5/100 SI 925 z płynną regulacją obrotów. Moc 500 Watt.
- Po 2 taśmy o szer. 6 i 12 mm, Ziarno 40, 60, 80, 120 oraz 180.
- Po 2 taśmy włókninowe grube, średnie i drobne.

Wskazówki dot. użycia:

Do taśm ściernych zaleca się najwyższe zakresy obrotów 4-6.

Do taśm włókninowych zaleca się niższe zakresy obrotów 1-4.

Wskazówki dot. bezpieczeństwa:

Taśmy ściernie:
maks. prędkość obwodowa 32 m/s.
Taśmy włókninowe:
maks. prędkość obwodowa 25 m/s

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220		
SET BA 6-12/520 UBS 5/100 230 V	344125	1	6.100



Firma PFERD oferuje obszerny program taśm ściernych długich.

Różnią się one:

- wymiarami,
- wielkością ziarna,
- użytym ścierniwem.

Program PFERD jest dopasowany do typów maszyn najczęściej występujących na rynku.

Taśmy długie firmy PFERD są zgodne z normą ISO 2976 i wprowadzone są pod pojęciem „taśmy ściernie”.

Zalety

- Wysokie właściwości ściernie.
- Duża odporność na zerwanie.
- Mocno osadzone ścierniwo.
- Duża żywotność.

Przykładowe zastosowania

- Stopniowy szlif precyzyjny dużych powierzchni.
- Nadawanie struktury.
- Uzyskiwanie jednolitych efektów optycznych na dużych powierzchniach.

Zalecenia dot. użycia

Zastosowanie oleju szlifierskiego odpowiedniego do danego materiału może znacznie zwiększyć żywotność i wydajność narzędzi ściernych na podłożu elastycznym. Więcej informacji na temat oleju szlifierskiego oraz danych dot. zamówienia znajdą Państwo na stronie 110.

Wskazówki dot. bezpieczeństwa

Należy przestrzegać wskazówek niemieckiej organizacji VDS dot. bezpiecznego użytkowania taśm ściernych. Zalecenia te są dostępne na stronie internetowej www.pferd.com.

Wskazówki dot. bezpieczeństwa



= nosić okulary ochronne!



= założyć maskę antypylową!



= pracować w rękawicach ochronnych!



= przestrzegać wskazówek dot. bezpieczeństwa!



= chronić słuch!



= nieodporny na wodę!

Nadają się do szlifu zgrubnego oraz dokładnego na metalach oraz drewnie. Zastosowanie na specjalnych szlifierkach taśmowych w przemyśle i rzemiośle.

Taśmy ściernie długie są zgodne z ISO 2976.

Ziarno ściernie: korund A

Przykład zamówienia:

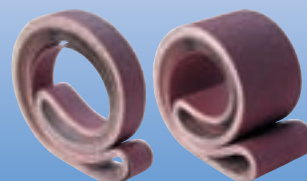
EAN 4007220**621059**

BA 50/1000 X A 40

Objaśnienie zamówienia:

BA = taśma ścierna
50 = szerokość T [mm]
1000 = długość L [mm]
A = ziarno ściernie: korund A
60 = wielkość ziarna
Należy podać wielkość ziarna.

Taśmy ściernie długie wykonanie korund A



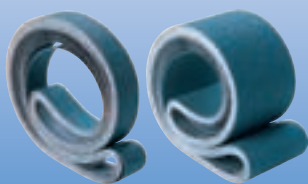
Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna					T x L [mm]		
	36	40	60	80	120			
	EAN 4007220							
BA 50/1000 A	-	-	621059	621066	621073	50 x 1.000	10	580
BA 100/1000 A	-	585917	585924	585931	585948	100 x 1.000	10	1.000
BA 50/2000 A	-	585771	585788	585795	585801	50 x 2.000	10	1.100
BA 75/2000 A	600481	585832	585849	585856	585863	75 x 2.000	10	2.000
BA 150/2000 A	600597	585955	585962	585979	-	150 x 2.000	10	4.000
BA 75/2500 A	620373	585870	585887	585894	585900	75 x 2.500	10	2.800

Materiały ściernie na podłożu elastycznym

Taśmy ściernie długie



Taśmy ściernie długie wykonanie Z-FORTE



Bardzo chłodny szlif oraz duża żywotność.

Bardzo dobre właściwości przy obróbce cienkościennych elementów i stali podatnych na pęknięcia oraz przy stopach tytanu.

**Ziarno ściernie: korund cyrkonowy
Z-FORTE**

Przykład zamówienia:

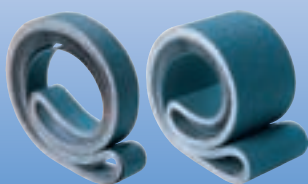
EAN 4007220**620243**
BA 75/2000 Z 40 FORTE

Objaśnienie zamówienia:

BA = taśma ścierna
75 = szerokość T [mm]
2000 = długość L [mm]
Z = ziarno ściernie – korund
cyrkonowy Z
40 = wielkość ziarna
Należy podać wielkość ziarna.
FORTE = spoiwo

Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna					T x L [mm]		
	36	40	50	60	80			
	EAN 4007220							
BA 50/1600 Z ... FORTE	621110	-	621127	621134	621158	50 x 1.600	10	1.200
BA 75/2000 Z ... FORTE	620175	620243	620281	620311	620335	75 x 2.000	10	2.200
BA 75/2500 Z ... FORTE	620458	620502	620533	-	-	75 x 2.500	10	3.100

Taśmy ściernie długie wykonanie korund cyrkonowy Z, bardzo sztywne



Bardzo dobre właściwości ściernie, duża ilość zdzieranego materiału.

Nadają się od obróbki stali, stali nierdzewnych, metali nieżelaznych oraz żeliwa szarego.

Taśmy ściernie długie są zgodne z ISO 2976.

Ziarno ściernie: korund cyrkonowy Z

Przykład zamówienia:

EAN 4007220**586457**
BA 100/1000 Z 40

Objaśnienie zamówienia:

BA = taśma ścierna
100 = szerokość T [mm]
1000 = długość L [mm]
Z = ziarno ściernie – korund
cyrkonowy Z
40 = wielkość ziarna
Należy podać wielkość ziarna.

Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna						T x L [mm]		
	24	36	40	60	80	120			
	EAN 4007220								
BA 100/1000 Z	-	-	586457	586464	586471	621042	100 x 1.000	10	1.500
BA 50/2000 Z	621219	621233	586327	586334	586341	619353	50 x 2.000	10	1.500
BA 75/2000 Z	600511	586358	586365	586372	586389	586396	75 x 2.000	10	2.500
BA 150/2000 Z	-	600641	586488	586495	586501	600672	150 x 2.000	10	5.000
BA 75/2250 Z	-	-	613191	613214	-	-	75 x 2.250	10	2.200
BA 75/2500 Z	-	586402	586419	586426	586433	-	75 x 2.500	10	2.800
BA 150/2500 Z	-	621141	-	-	-	-	150 x 2.500	10	6.600

PFERD oferuje dwa wykonania arkuszy na podłożu z płótna. Mogą być rozerwane na wymagany wymiar. Odpowiadają normie ISO 21948.

Arkusz płótna brązowy:

Odpowiedni do uniwersalnego zastosowania przy bardzo dużych wymaganiach stawianym obróbce stali stopowych i niestopowych oraz metali nieżelaznych.

Zalety:

- Bardzo elastyczne płótno.
- Bardzo mocno osadzone ścierniwo.
- Bardzo dobre właściwości ściernie.
- Odporne na oleje i naftę.

Arkusz płótna niebieski:

Korzystna cenowo alternatywa do uniwersalnego zastosowania na lakierowanych powierzchniach z drewna i metalu.

Zalety:

- Mocne płótno.
- Mocno osadzone ścierniwo.
- Dobre właściwości ściernie.

Wskazówki dot. zamówienia arkuszy niebieskich:

Granulacje A 40, 60 oraz 80 dostarczane są w opakowaniach po 50 sztuk.

Arkusze płótna brązowe Arkusze płótna niebieskie



Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna								T x L [mm]		
	40	60	80	100	120	150	180	220			
	EAN 4007220										
BG braun* 230x280 A	587393	587409	587416	587423	587430	587447	587454	587461	230 x 280	50	1.950
BG blau** 230x280 A	587270	587287	587294	587300	587317	587324	587331	587348	230 x 280	100	2.650

Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna						T x L [mm]		
	240	280	320	400	444	999			
	EAN 4007220								
BG braun* 230x280 A	587478	587485	587492	587515	587522	587539	230 x 280	50	1.300
BG blau** 230x280 A	587355	-	-	-	-	-	230 x 280	100	2.400

* braun = brązowe ** blau = niebieskie

PFERD oferuje dwa wykonania arkuszy na podłożu papierowym. Odpowiadają normie ISO 21948.

Arkusze papieru wodoodpornego, Wykonanie SiC:

Ziarno ściernie SiC do obróbki lakieru oraz szkła Szczególnie do prac szlifierskich na mokro.

Zalety:

- Bardzo elastyczny, lekki papier.
- Bardzo mocno osadzone ścierniwo.
- Szeroka gama granulacji.
- Do szlifowania na mokro i na sucho.

Arkusz papieru, wykonanie korund A:

Korzystna cenowo alternatywa do uniwersalnego zastosowania na lakierowanych powierzchniach z drewna i metalu.

Zalety:

- Mocny papier.
- Dobre właściwości ściernie.

Wskazówka dot. zamówienia arkuszy:

Granulacje 40, 60 oraz 80 dostarczane są w opakowaniach po 50 sztuk.

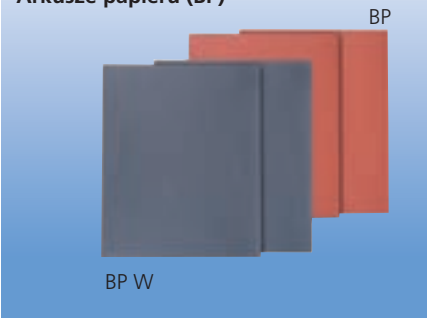
Przykład zamówienia:

EAN 4007220**587546**
BP W 230 x 280 C 100

Objaśnienie zamówienia:

BP = arkusze papieru ściernego
W = wodoodporny
230 = szerokość T mm
280 = długość L mm
C = rodzaj ziarna - węgiel krzemowy (SiC)
100 = wielkość ziarna
Należy podać wielkość ziarna.

Arkusze papieru wodoodpornego (BP W) Arkusze papieru (BP)



Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna								T x L [mm]		
	40	60	80	100	120	150	180	220			
	EAN 4007220										
BP W 230x280 C	-	-	-	587546	588222	588239	588246	588253	230 x 280	50	1.200
BP 230x280 A	622520	622544	622551	622568	622575	622582	622476	622483	230 x 280	100	2.100

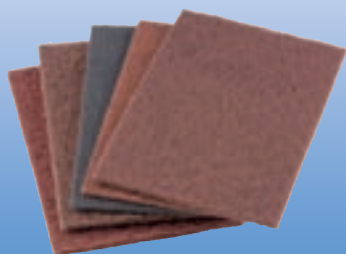
Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna										T x L [mm]		
	240	280	320	360	400	500	600	800	1000	1200			
	EAN 4007220												
BP W 230x280 C	588260	588277	588284	588291	588307	588314	588321	588338	588345	588352	230 x 280	50	1.200
BP 230x280 A	622490	622506	-	-	622513	-	-	-	-	-	230 x 280	100	2.100

Materiały ściernie na podłożu elastycznym

Bloczki ściernie



Poduszki ściernie POLIVLIES®



Zastosowanie ręczne do lekkich prac szlifierskich, odgratowujących oraz czyszczących na metalach, tworzywach sztucznych (również wzmacnianych), stalach nierdzewnych oraz kwasoodpornych, aluminium, lakierach, masach szpachlowych.

Dzięki elastyczności poduszek ściernych POLIVLIES® można obrabiać kontury oraz miejsca trudnodostępne.

Ziarno ściernie:
A = Korund
C = Węgiel krzemu

Wskazówki dot. użycia:

Możliwy szlif mokry lub suchy.

Przykład zamówienia:

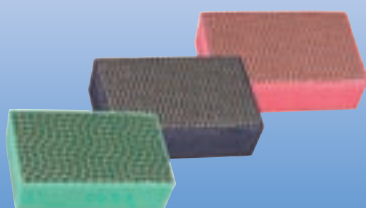
EAN 4007220**294642**
 PVSK 150 A 280 drobne

Objaśnienie zamówienia:

PVSK = poduszki ściernie POLIVLIES®
 230 = szerokość T mm
 A = ziarno ściernie korund A
 280 drobne = wielkość ziarna

Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna					T x L [mm]		
	80 bardzo grube	100 grube	180 średnie	280 drobne	400 bardzo drobne			
	EAN 4007220							
PVSK 150 A	294611	294628	294635	294642	-	154 x 224	10	650
PVSK 150 C	-	-	-	-	294659	154 x 224	10	250

Bloczki ściernie wykonanie diamentowe



Znakomite do zadań obróbkowych na warstwach chromowanych i tytanizowanych. Odpowiednie także do obróbki powłok ceramicznych w zakresie budowy napędów i turbin. Także przy obróbce tworzyw sztucznych wzmacnianych włóknem szklanym i włóknem węglowym (GFK/CFK).

Ziarno ściernie: diament

D 251 (zielony) = P 60
 D 126 (czarny) = P 120
 D 76 (czerwony) = P200
 P = Wielkość ziarna wg ISO 6344.

Wskazówki dot. użycia:

- Bloczki ściernie do zastosowania w szlifie na mokro i na sucho.
- Pracować z umiarkowaną siłą nacisku.

Symbol zamówieniowy:

Wielkości ziaren podane są w µm.
 Więcej informacji na temat diamentowych narzędzi ściernych znajdą Państwo w katalogu 205.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220**804568**
 HP 5590 DIA 251

Objaśnienie zamówienia:

HP = bloczki ściernie
 150 = szerokość B [mm]
 90 = długość L [mm]
 A = ziarno ściernie diament
 251 = wielkość ziarna w µm
 Należy podać wielkości ziarna.

Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna			B x L [mm]		
	251	126	76			
	EAN 4007220					
HP 5590 DIA	804568	804575	804582	55 x 90	1	50



Program dostawczy PFERD w zakresie rolek materiałów ściernych składa się z różnych:

- szerokości rolek,
- wielkości ziaren,
- podłoży.

Objaśnienie skrótów:

T = szerokość rolki mm

L = długość rolki mm

Zalety

- Duża elastyczność.
- Duża odporność na zerwanie.
- Mocno osadzone ścierniwo.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220**587553**

SBR 25 A 60

Objaśnienie zamówienia:

SBR = rolki płótna ściernego

25 = szerokość [mm]

A = ziarno ściernie korund A

60 = wielkość ziarna

Należy podać wielkość ziarna.

Przykładowe zastosowania

- Szlif ręczny w miejscach trudnodostępnych.
- Szlifowanie nieregularnych kształtów, wypukłości oraz wklęsłości na rurach.
- Wygladzanie elementów toczonych.
- Zastosowanie w warsztatach mechanicznych.

Zalecenia dot. użycia

- W miejscu pracy należy odcinać potrzebne kawałki materiału ściernego.
- W celu wygodnego, przejrzystego składowania zaleca się użycie odpowiednich uchwytów do rolek.

Rolki ściernie/Płótno wykonanie korund A



Nadają się do szlifu ręcznego metali i materiałów wszelkiego rodzaju.

SBR 25, SBR 40, SBR 50 odpowiadają kształtowi B, ISO 3366.
SBR 100 odpowiada kształtowi A, ISO 3366.

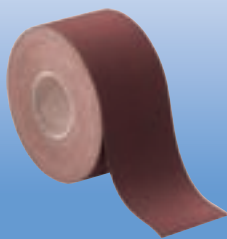
Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna							T x L [mm]	Otw. ø [mm]		
	40	50	60	80	100	120	150				
	EAN 4007220										
SBR 25 A	-	-	587553	587560	587577	587584	587591	25 x 50.000	26	1	890
SBR 38 A	602010	602027	602034	602041	602058	602065	602072	38 x 25.000	26	1	840
SBR 40 A	587645	-	587652	587669	587676	587683	587690	40 x 50.000	26	1	1.600
SBR 50 A	587744	-	587751	587768	587775	587782	587799	50 x 50.000	26	1	1.800
SBR 100 A	587843	-	587850	588864	587874	587881	587973	100 x 50.000	75	1	3.900

Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna							T x L [mm]	Otw. ø [mm]		
	180	220	240	320	400	600	800				
	EAN 4007220										
SBR 25 A	587607	-	587614	587621	587638	607237	607244	25 x 50.000	26	1	890
SBR 38 A	602089	602096	602102	602119	602126	-	-	38 x 25.000	26	1	840
SBR 40 A	587706	622612	587713	587720	587737	-	-	40 x 50.000	26	1	1.600
SBR 50 A	587805	621981	587812	587829	587836	607251	-	50 x 50.000	26	1	1.800
SBR 100 A	587980	-	587997	588000	588017	-	-	100 x 50.000	75	1	3.900

Materiały ściernie na podłożu elastycznym

Rolki ściernie

Rolki ściernie/Papier wykonanie korund A



Nadają się do szlifowania ręcznego na drewnie, metalach oraz lakierach.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220**667781**

SBR-P 115 A 60

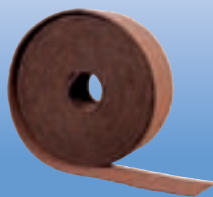
Objaśnienie zamówienia:

SBR = rolki płótna ściernego
P = papier
95 = szerokość T [mm]
A = ziarno ściernie: korund A
60 = wielkość ziarna
Należy podać wielkość ziarna.

Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna						T x L [mm]	Otw. ø [mm]		
	40	60	80	100	120	150				
	EAN 4007220									
SBR-P 115 A	667774	667781	622858	622865	667798	667804	115 x 25.000	75	1	1.600

Rolki włókniny ścierniej

Rolki włókniny ścierniej wykonanie korund A



Nadają się do obróbki metali, tworzyw sztucznych, lakieru, masy szpachlowej. Odporne na wodę, olej i naftę. Do lekkich prac czyszczących i odgratowujących.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220**622711**

VBR 100 A 100

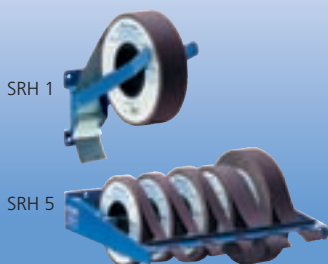
Objaśnienie zamówienia:

VBR = rolka włókniny ścierniej
100 = szerokość T [mm]
A = ziarno ściernie korund A
100 = wielkość ziarna
Należy podać wielkość ziarna.

Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna			T x L [mm]		
	100	180	280			
	EAN 4007220					
VBR 100 A	622711	622728	622735	100 x 10.000	1	680

Trzpienie mocujące

Uchwyty do rolek oszczędnościowych SRH 1 i SRH 5



Do przechowywania oraz do wygodnego odrywania rolki na dowolną długość oferujemy 2 różne uchwyty:

Uchwyt do rolek oszczędnościowych SRH 1 (pusty)

Do rolek oszczędnościowych o szerokości 25, 38, 40 lub 50 mm.

Uchwyt do rolek oszczędnościowych SRH 5 (pusty)

Do rolek oszczędnościowych o szerokości 25, 38, 40 lub 50 mm. Możliwe są różne łączenia szerokości rolek np. 5 x 50 mm lub 5 x 40 mm.

Oba uchwyty nadają się do montażu na ścianie.



Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Liczba rolek	Pasuje do szerokości rolek	Pasuje do rolek - ø [mm]		
SRH 1	297551	1	25/38/40/50	380	1	690
SRH 5	297568	patrz wyżej	25/38/40/50	260	1	700



Wykroje ściernie - mocowanie na rzep nadają się do szlifowania dużych powierzchni przy użyciu szlifierek mimośrodkowych. Program narzędzi firmy PFERD jest dostosowany do maszyn występujących na rynku.

Zalety

- Duża elastyczność.
- Szybka zmiana narzędzia.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220599211

KSS 125 8 L A 40

Objaśnienie zamówienia:

KSS = wykroje ściernie
125 = $\varnothing$ zewnętrzna D_1 [mm]
8 L = 8 otworów (OL = bez otworów)
A = ziarno ściernie: korund A
40 = wielkość ziarna
Należy podać wielkość ziarna.

Wykroje ściernie na rzep z otworami wykonane są zgodnie z ISO 21951 kształt A.

- Ø 115 8L: 8 otworów $\varnothing$ 10 mm, Rozstaw otworów 65 mm ISO 21951
- Ø 125 8L: 8 otworów $\varnothing$ 10 mm, Rozstaw otworów 65 mm ISO 21951
- Ø 150 8L: 8 otworów $\varnothing$ 10 mm, Rozstaw otworów 65 mm ISO 21951
- Ø 150 6L: 6 otworów $\varnothing$ 10 mm, Rozstaw otworów 80 mm ISO 21951

Wykroje ściernie mocowane na rzep w wykonaniu korund A są odpowiednie do uniwersalnego zastosowania przy obróbce metalu, drewna, lakieru.

Zalety:

- Dobre właściwości ściernie.
- Duża żywotność narzędzia.

Przykłady zastosowań:

- Usuwanie lakieru.
- Szlif wykończeniowy przed lakierowaniem.
- Szlif wykończeniowy powierzchni drewnianych.

Wykroje ściernie - mocowanie na rzep Wykonanie Korund A



Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna										D ₁ [mm]		
	40	60	80	100	120	150	180	240	320	400			
	EAN 4007220												
KSS 115 O L A	599167	599174	599181	599198	-	-	-	-	-	-	115	25	230
KSS 125 O L A	599273	599297	599303	599310	599426	599327	-	-	-	-	125	25	245
KSS 150 O L A	599341	599358	599365	599372	599389	599396	599402	599419	-	-	150	25	310
KSS 115 8 L A	599211	599228	599235	599242	599259	599266	-	-	-	-	115	25	210
KSS 125 8 L A	588024	588031	588048	588055	588062	588079	588086	588093	588109	588116	125	25	220
KSS 150 8 L A	599105	599112	599129	599136	599143	599150	-	-	-	-	150	25	340
KSS 150 6 L A	588123	588130	588147	588154	588161	588178	588185	588192	588208	588215	150	25	290

Znakomite do zadań obróbkowych na warstwach chromowanych i tytanizowanych. Odpowiednie także do obróbki powłok ceramicznych w zakresie produkcji napędów i turbin. Także przy obróbce tworzyw sztucznych wzmacnianych włóknem szklanym i włóknem węglowym (GFK/CFK).

Ziarno ściernie: diament

D 251 (zielone) = P 60
D 126 (czarne) = P 120
D 76 (czerwone) = P 200
P = Wielkość ziarna zgodna z ISO 6344.

Wskazówka dot. zamówienia:

Wielkości ziarna podane są w μ m. Więcej informacji na temat diamentowych narzędzi ściernych znajdą Państwo w katalogu 205.

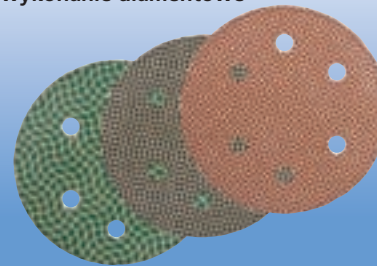
Przykładowe zastosowania:

- Usuwanie ceramicznych powłok przy produkcji turbin.
- Szlifowanie łopatek z GFK w zakresie elektrowni wiatrowych.
- Precyzyjna obróbka elementów GFK w celu przygotowania powierzchni pod lakierowanie.

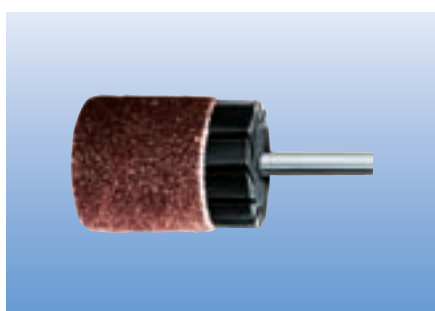
Wskazówki dot. użycia:

- Wykroje ściernie-mocowanie na rzep mogą być stosowane w szlifie na mokro i na sucho.

Wykroje ściernie - mocowanie na rzep wykonanie diamentowe



Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna			D ₁ [mm]		
	251	126	76			
	EAN 4007220					
KSS 115 8 L DIA	804476	804483	804490	115	1	25
KSS 125 8 L DIA	804506	804513	804520	125	1	30
KSS 150 6 L DIA	804537	804544	804551	150	1	80



Firma PFERD oferuje różne wykonania opasek. Różnią się one kształtem, wymiarami, ścierniwem, wielkością ziaren i wielkością opakowań. Opaski ściernie odpowiadają normie ISO 2421, wprowadzone zostały pod nazwą „opaski cylindryczne”.

PFERD oferuje cylindryczne i stożkowe korpusy nośne opasek ściernych. Korpusy nośne opasek ściernych służą do pracy z opaskami ściernymi i są zgodne z ISO 15637-1.

Budowa korpusów zapewnia mocne trzymanie opaski i bezpieczną pracę.

Zalety

- Firma PFERD oferuje obszerny program opasek ściernych oraz korpusów w różnych wykonaniach.
- Dzięki nacięciom opaska przylega ściśle do korpusu podczas pracy.
- Bardzo duża żywotność, także przy dużych obciążeniach.
- Bardzo dobre zdzieranie materiału i duża agresywność ścierniwa.

Przykładowe zastosowania

- Obróbka spawów.
- Szlif precyzyjny przy produkcji aparatury i zbiorników.
- Obróbka wtórna, prace montażowe, remonty.
- Obróbka krawędzi oraz konturów przy produkcji napędów.

Zalecenia dot. użycia

- Opaski ściernie montuje się poprzez obrót w prawo.
- Łatwa zmiana narzędzi, również, gdy korpus jest zamontowany na maszynie.
- Warunkiem pewnej pracy jest zachowanie minimalnych obrotów.
- Najlepsza wydajność przy prędkości obwodowej 20-30 m/s.
- Dodanie oleju szlifierskiego może znacznie poprawić żywotność i wydajność narzędzia. Więcej informacji oraz wskazówki dot. zamówienia znajdą Państwo na stronie 110.

Wskazówki dot. bezpieczeństwa

- Maks. dopuszczalna prędkość wynosi 30 m/s.
- Ze względów bezpieczeństwa nie wolno przekraczać podanej maks. liczby obrotów.
- Opaski ściernie nie mogą wystawać ponad korpus nośny.
- Należy przestrzegać wskazówek niemieckiej organizacji VDS dot. bezpiecznego użytkowania taśm ściernych. Zalecenia te są dostępne na stronie internetowej www.pferd.com.

Wskazówki dot. bezpieczeństwa



= nosić okulary ochronne!



= pracować w rękawicach ochronnych!



= chronić słuch!



= przestrzegać wskazówek dot. bezpieczeństwa!

Prędkość skrawania Opaski ściernie

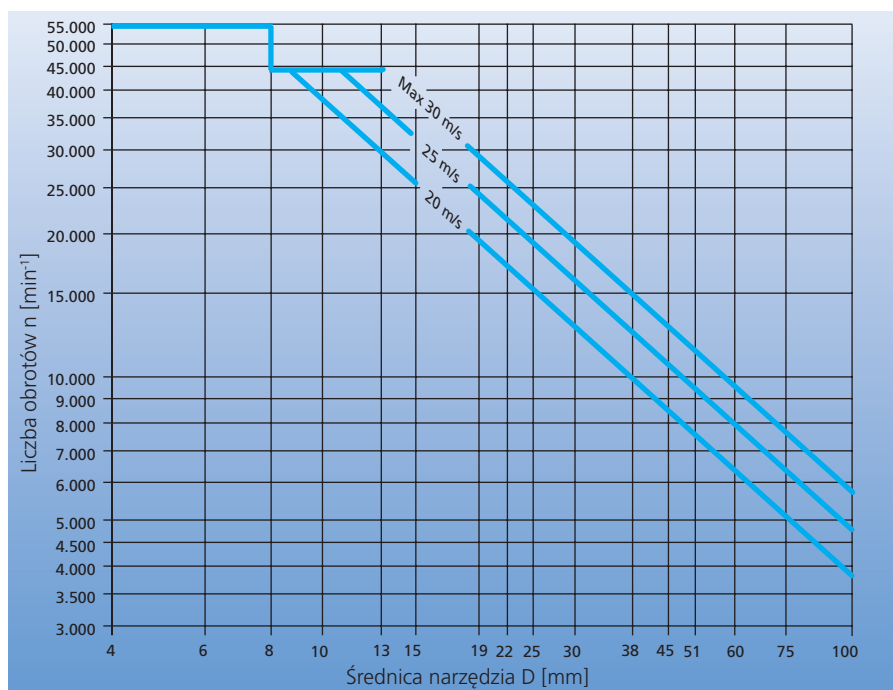
Na diagramie są przedstawione prędkości skrawania niebieskimi liniami. Odpowiadająca średnicy narzędzia pionowa linia styka się z podaną prędkością skrawania. Stamtąd w kierunku poziomym odczytujemy z lewej strony obroty dla opasek ściernych w min^{-1} .

Przykład:

KSB 4530 A 60

Prędkość skrawania 20-30 m/s

Liczba obrotów: 8.500-12.500 min^{-1}



Wykonanie korund A - uniwersalne zastosowanie na różnych materiałach.

Ziarno ściernie: Korund A

Przykład zamówienia:

EAN 4007220**149461**

KSB 4530 A 40

Objaśnienie zamówienia:

KSB = małe opakowanie opasek ściernych

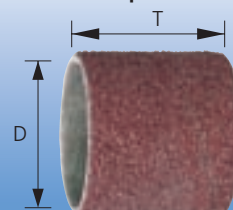
4530 = $\varnothing$ zewnętrzna D x szer. T [mm]

A = rodzaj ziarna korund

40 = wielkość ziarna

Należy podać wielkość ziarna.

Opaski ściernie A - opakowanie małe



Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna						D x T [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]		
	40	50	60	80	150	240				
	EAN 4007220									
KSB 0410 A	-	-	-	-	148860	-	4 x 10	30.000 - 55.000	25	25
KSB 0610 A	-	-	-	-	148884	-	6 x 10	30.000 - 55.000	25	25
KSB 0810 A	-	-	-	-	148907	-	8 x 10	30.000 - 55.000	25	25
KSB 1010 A	-	-	-	148921	148938	-	10 x 10	30.000 - 44.000	25	25
KSB 1020 A	-	-	-	148952	148969	148976	10 x 20	30.000 - 44.000	25	25
KSB 1310 A	-	-	-	148983	148990	-	13 x 10	30.000 - 44.000	25	25
KSB 1325 A	-	-	-	149010	149027	-	13 x 25	30.000 - 44.000	25	50
KSB 1510 A	-	-	149041	149058	149065	-	15 x 10	26.000 - 36.000	25	25
KSB 1530 A	-	149089	149096	149102	149119	149126	15 x 30	26.000 - 36.000	25	50
KSB 1925 A	-	-	149133	149140	149157	149164	19 x 25	20.000 - 30.000	25	50
KSB 2220 A	-	149171	149188	149195	149201	-	22 x 20	18.000 - 26.000	25	100
KSB 2525 A	-	-	149225	149232	149249	-	25 x 25	16.000 - 22.900	25	100
KSB 3020 A	149263	-	149270	149287	149294	-	30 x 20	13.000 - 19.100	25	100
KSB 3030 A	149324	149317	149331	149348	149355	-	30 x 30	13.000 - 19.100	25	125
KSB 3825 A	149379	-	149386	149393	149409	-	38 x 25	10.000 - 15.900	25	125
KSB 4530 A	149461	149454	149478	149485	149492	-	45 x 30	8.500 - 12.700	10	100
KSB 5125 A	149515	-	149522	149539	149546	-	51 x 25	7.500 - 11.200	10	100
KSB 6030 A	149577	149560	149584	149591	149607	-	60 x 30	6.500 - 9.500	10	120
KSB 7530 A	149614	-	149621	149638	149645	-	75 x 30	5.000 - 7.600	10	140

Znakomite do zadań obróbkowych na warstwach chromowanych i tytanizowanych. Odpowiednie także do obróbki powłok ceramicznych w zakresie budowy napędów i turbin. Także przy obróbce tworzyw sztucznych wzmacnianych włóknem szklanym i włóknem węglowym (GFK/CFK).

Przykładowe zastosowania:

- Usuwanie warstw ceramicznych przy naprawie turbin.

Ziarno ściernie: diament

D 251 (zielone) = P 60

D 126 (czarne) = P 120

D 76 (czerwone) = P 200

P = Wielkość ziarna wg ISO 6344.

Wskazówki dot. użycia:

- Opaski ściernie mogą być stosowane z substancją chłodzącą (np. wodą).

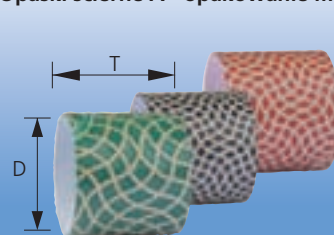
- Pracować ze znacznie zmniejszoną siłą docisku.

Symbol zamówieniowy:

Wielkości ziaren podane są w μm .

Więcej informacji i wskazówek dot. zamówienia na temat diamentowych narzędzi ściernych znajdą Państwo w katalogu 205.

Opaski ściernie A - opakowanie małe



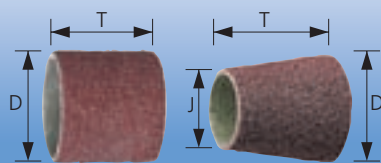
Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna			D x T [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]		
	251	126	76				
	EAN 4007220						
KSB 1530 DIA	804346	804353	804360	15 x 30	12.500	1	23
KSB 2220 DIA	804377	804384	804391	22 x 20	9.000	1	23
KSB 3030 DIA	804407	804421	804438	30 x 30	6.500	1	26
KSB 4530 DIA	804445	804452	804469	45 x 30	4.500	1	29

Opaski ściernie, korpusy nośne opasek ściernych

Opaski ściernie GSB



Opaski ściernie A - opakowanie duże



Wykonanie korund A - uniwersalne zastosowanie na metalach i innych materiałach. Od szlifowania precyzyjnego po bardzo precyzyjne. Dostępne w kształcie walcowym i stożkowym.

Ziarno ściernie: korund A

Przykład zamówienia:

EAN 4007220148372

GSB 4530 A 40

Objaśnienie zamówienia:

GSB = opaski ściernie - duże opakowanie
4530 = $\varnothing$ zewnętrzna D x szer. T [mm]
A = rodzaj ziarna: korund A
40 = wielkość ziarna
Należy podać wielkość ziarna.

Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna						D x J x T [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]		
	40	50	60	80	150	240				
EAN 4007220										

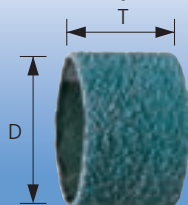
Kształt walcowy

GSB 0410 A	-	-	-	-	147610	-	4 x 10	30.000 - 55.000	100	36
GSB 0610 A	-	-	-	-	147634	-	6 x 10	30.000 - 55.000	100	41
GSB 0810 A	-	-	-	-	147658	-	8 x 10	30.000 - 55.000	100	41
GSB 1010 A	-	-	-	147672	147689	-	10 x 10	30.000 - 44.000	100	80
GSB 1020 A	-	-	-	147702	147719	147726	10 x 20	30.000 - 44.000	100	164
GSB 1310 A	-	-	-	147733	147740	-	13 x 10	30.000 - 44.000	100	90
GSB 1325 A	-	-	-	147764	147771	-	13 x 25	30.000 - 44.000	100	209
GSB 1510 A	-	-	147795	147801	147818	-	15 x 10	26.000 - 36.000	100	100
GSB 1530 A	-	147832	147849	147856	147863	147870	15 x 30	26.000 - 36.000	100	261
GSB 1925 A	-	-	147931	147948	147955	-	19 x 25	20.000 - 30.000	100	276
GSB 2220 A	-	147979	147986	147993	148006	148013	22 x 20	18.000 - 26.000	100	291
GSB 2525 A	-	-	148075	148082	148099	-	25 x 25	16.000 - 22.900	100	446
GSB 3020 A	148112	-	148129	148136	148143	-	30 x 20	13.000 - 19.100	100	446
GSB 3030 A	148174	148167	148181	148198	148204	148211	30 x 30	13.000 - 19.100	100	546
GSB 3825 A	148280	-	148297	148303	148310	-	38 x 25	10.000 - 15.900	100	700
GSB 4530 A	148372	148365	148389	148396	148402	148419	45 x 30	8.500 - 12.700	100	910
GSB 5125 A	148488	-	148495	148501	148518	-	51 x 25	7.500 - 11.200	100	860
GSB 6030 A	148549	148532	148556	148563	148570	-	60 x 30	6.500 - 9.500	100	1.290
GSB 7530 A	148648	-	148655	148662	148679	-	75 x 30	5.000 - 7.600	100	1.520
GSB 10040 A	148686	-	148693	148709	148716	-	100 x 40	4.000 - 5.700	50	1.490

Kształt stożkowy

GSB 201463 A	148723	-	148730	148747	148754	148761	20 x 14 x 63	19.000 - 26.000	100	511
GSB 292230 A	148778	-	148785	148792	148808	-	29 x 22 x 30	13.000 - 19.100	100	431
GSB 362260 A	148822	-	148839	148846	148853	-	36 x 22 x 60	10.000 - 15.900	100	946

Opaski ściernie Z - opakowanie duże



Wykonanie Z - korund cyrkonowy - do zgrubnych prac szlifierskich.

Agresywne właściwości ściernie korundu cyrkonowego uwiadamiają się przy zwiększonym nacisku oraz na krawędziach i powodują nadzwyczaj duże zdzieranie materiału, szczególnie przy dużych granulacjach.

Ziarno ściernie: Korund cyrkonowy Z

Przykład zamówienia:

EAN 4007220805664

GSB 4530 Z 40

Objaśnienie zamówienia:

KSB = opaski ściernie - małe opakowanie
4530 = $\varnothing$ wewnętrzna D x szer. T [mm]
Z = rodzaj ziarna korund cyrkonowy
40 = wielkość ziarna
Należy podać wielkość ziarna.

Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna				D x T [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]		
	40	50	60	80				
EAN 4007220								
GSB 1325 Z	-	804827	804872	804889	13 x 25	30.000 - 44.000	100	220
GSB 1925 Z	804896	804902	804940	804957	19 x 25	20.000 - 30.000	100	290
GSB 2525 Z	805022	805077	805084	805091	25 x 25	16.000 - 22.900	100	480
GSB 3030 Z	805145	805152	805176	805183	30 x 30	13.000 - 19.100	100	570
GSB 3825 Z	805190	-	805206	-	38 x 25	10.000 - 15.900	100	750
GSB 4530 Z	805664	805671	805725	805732	45 x 30	8.500 - 12.700	100	950
GSB 5125 Z	803943	-	803950	803967	51 x 25	7.500 - 11.200	100	900

Wykonanie Z-COOL odznacza się szczególnie chłodnym szlifem, nie zapycha się i znajduje zastosowanie głównie przy obróbce stali nierdzewnych.

Dobra wydajność szlifowania, duża żywotność.

Ziarno ściernie: korund cyrkonowy Z-COOL

Przykład zamówienia:

EAN 4007220148426

GSB 4530 Z-COOL 36

Objaśnienie zamówienia:

GSB = opaski ściernie - opakowanie duże

4530 = $\varnothing$ wewnętrzna D x szer. T [mm]

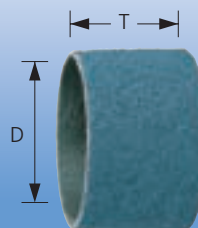
Z = rodzaj ziarna korund cyrkonowy

COOL = spoiwo

39 = wielkość ziarna

Należy podać wielkość ziarna.

Opaski ściernie Z-COOL - opakowanie duże



Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna				D x T [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]		
	36	50	80	150				
	EAN 4007220							
GSB 1530 Z-COOL	-	147887	147894	147924	15 x 30	26.000 - 36.000	100	261
GSB 2220 Z-COOL	-	148020	148037	148068	22 x 20	18.000 - 26.000	100	446
GSB 3030 Z-COOL	148228	148235	148242	148273	30 x 30	13.000 - 19.100	100	546
GSB 4530 Z-COOL	148426	148433	148440	148471	45 x 30	8.500 - 12.700	100	910
GSB 6030 Z-COOL	148587	148594	148600	148631	60 x 30	6.500 - 9.500	100	1.290

Do agresywnego szlifu z dużą ilością zdzieranego materiału na twardych, ciągliwych i źle przewodzących ciepło materiałach.

Dodatki aktywujące szlifowanie powodują wyraźnie lepsze zdzieranie materiału, zapobiegają zapychaniu się narzędzia i umożliwiają chłodny szlif.

Ziarno ściernie: korund ceramiczny CO-COOL

Przykład zamówienia:

EAN 4007220772362

GSB 4530 CO-COOL 60

Objaśnienie zamówienia:

GSB = opaski ściernie - opakowanie duże

4530 = $\varnothing$ wewnętrzna D x szer. T [mm]

CO = ziarno ściernie: korund ceramiczny

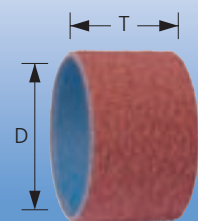
CO

COOL = spoiwo

60 = wielkość ziarna

Należy podać wielkość ziarna.

Opaski ściernie CO-COOL - opakowanie duże



Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna				D x T [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]		
	36	60	80	120				
	EAN 4007220							
GSB 1530 CO-COOL	-	772195	772201	772218	15 x 30	26.000 - 36.000	100	261
GSB 2220 CO-COOL	-	772225	772232	772249	22 x 20	18.000 - 26.000	100	291
GSB 2525 CO-COOL	-	772256	772263	772270	25 x 25	16.000 - 22.900	100	446
GSB 3030 CO-COOL	772287	772294	772317	772331	30 x 30	13.000 - 19.100	100	546
GSB 4530 CO-COOL	772355	772362	772393	772409	45 x 30	8.500 - 12.700	100	910
GSB 6030 CO-COOL	772416	772423	772430	772447	60 x 30	6.500 - 9.500	100	1.290

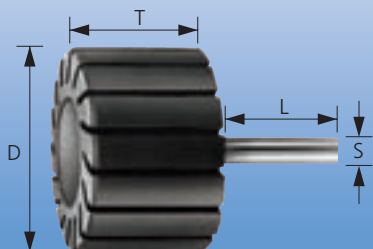


Opaski ściernie, korpusy nośne opasek ściernych

Korpusy nośne opasek ściernych



Korpusy nośne opasek ściernych



Korpusy nośne oznaczone „H” odznaczają się większą twardością gumy i umożliwiają większy nacisk podczas szlifowania. Są mniej elastyczne i nadają się lepiej do szlifowania krawędzi.

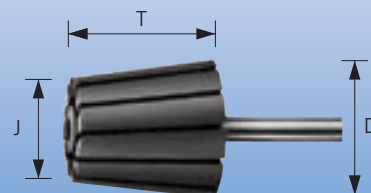
Korpusy nośne - wykonanie normalne
= twardość ok. 65 Shore A

Korpusy nośne - wykonanie specjalne „H”
= twardość ok. 80 Shore A

Wskazówki dot. użycia:

Podane minimalne wartości obrotów nie dotyczą zastosowania diamentowych opasek ściernych.

Korpusy nośne opasek ściernych, stożkowe



Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	D x J x T [mm]	S x L [mm]	Odpowiada ISO	Maks. obroty [min ⁻¹]	Minimalne obroty [min ⁻¹]		
Kształt walcowy								
GK 0410/3	146729	4 x 10	3 x 40	-	55.000	30.000	5	44
GK 0410/6	146712	4 x 10	6 x 40	-	55.000	30.000	5	89
GK 0610/3	146743	6 x 10	3 x 40	-	55.000	30.000	5	48
GK 0610/6	146736	6 x 10	6 x 40	-	55.000	30.000	5	93
GK 0810/3	146767	8 x 10	3 x 40	-	55.000	30.000	5	50
GK 0810/6	146750	8 x 10	6 x 40	-	55.000	30.000	5	95
GK 1010/6	146774	10 x 10	6 x 35	15637-1	44.000	30.000	5	50
GK 1020/6	146781	10 x 20	6 x 35	15637-1	44.000	30.000	5	60
GK 1310/6	146798	13 x 10	6 x 35	-	44.000	30.000	5	54
GK 1325/6	146804	13 x 25	6 x 35	-	44.000	30.000	5	80
GK 1510/6	146811	15 x 10	6 x 35	15637-1	36.000	26.000	5	60
GK 1530/6	146828	15 x 30	6 x 35	15637-1	36.000	26.000	5	100
GK 1925/6	146835	19 x 25	6 x 35	-	30.000	20.000	5	104
GK 2220/6	146842	22 x 20	6 x 35	15637-1	26.000	18.000	5	102
GK 2220/6 H	146859	22 x 20	6 x 35	15637-1	26.000	18.000	5	102
GK 2525/6	146866	25 x 25	6 x 35	-	22.900	16.000	5	130
GK 3020/6	146873	30 x 20	6 x 35	15637-1	19.100	13.000	5	138
GK 3030/6	146880	30 x 30	6 x 35	15637-1	19.100	13.000	5	187
GK 3030/6 H	146897	30 x 30	6 x 35	15637-1	19.100	13.000	5	187
GK 3825/6	146903	38 x 25	6 x 35	-	15.900	10.000	5	248
GK 4530/6	146927	45 x 30	6 x 35	15637-1	12.700	8.500	5	445
GK 4530/6 H	146934	45 x 30	6 x 35	15637-1	12.700	8.500	5	445
GK 5125/6	146941	51 x 25	6 x 35	-	11.200	7.500	5	470
GK 6030/6	146958	60 x 30	6 x 35	15637-1	9.500	6.500	5	670
GK 6030/8	146965	60 x 30	8 x 35	15637-1	9.500	6.500	5	770
GK 7530/8	146972	75 x 30	8 x 35	15637-1	7.600	5.000	5	1.025
GK 10040/8	146989	100 x 40	8 x 35	15637-1	5.700	4.000	5	2.250
Kształt stożkowy								
GK 201463/6	147078	20 x 14 x 63	6 x 37	-	26.000	19.000	5	190
GK 292230/6	147085	29 x 22 x 30	6 x 40	-	19.100	13.000	5	167
GK 362260/6	147092	36 x 22 x 60	6 x 40	-	15.900	10.000	5	370



Narzędzia POLIROLL® oraz POLICO® składają się z ziaren ściernych na elastycznym płótnie zwiniętym spiralnie. Elastyczne płótno umożliwia dużą wydajność szlifowania.

Zwijki ścierne przylegają pewnie do trzpieni podczas pracy.

Firma PFERD oferuje 2 wykonania zwijek ściernych: walcowe oraz stożkowe.

Zalety

- Narzędzia POLIROLL® oraz POLICO® nadają się idealnie do obróbki miejsc trudno dostępnych.
- Po zużyciu zewnętrznej warstwy płótna ściernego przy POLIROLL® odsłaniają się nowe, ostre ziarna.
- Bardzo dobre właściwości ściernie.
- Łatwa zmiana narzędzi.

Przykładowe zastosowania

- Odgratowywanie otworów w miejscach trudno dostępnych.
- Obróbka spawów pachwinowych.
- Odgratowywanie odlewów.

Zalecenia dot. użycia

- Pracować czubkiem narzędzia, a nie całą powierzchnią, aby nie uszkodzić narzędzia pod wpływem ciepła.
- Zwijki ścierne nakładać klejoną stroną na trzpień mocujący.
- Dodanie oleju szlifierskiego może znacznie poprawić żywotność i wydajność narzędzi POLIROLL®. Więcej informacji oraz wskazówki dot. zamówienia znajdują Państwo na stronie 110.

Wskazówki dot. bezpieczeństwa

- Maksymalna dopuszczalna prędkość obrotowa wynosi 11 m/s.
- Podanych maksymalnych obrotów nie wolno przekraczać ze względów bezpieczeństwa.

Wskazówki dot. bezpieczeństwa



= nosić okulary ochronne!



= założyć maskę antypyłową!



= pracować w rękawicach ochronnych!



= przestrzegać wskazówek dot. bezpieczeństwa!



= chronić słuch!



= nieodporny na wodę!

Prędkość pracy dla narzędzi POLIROLL® oraz POLICO®

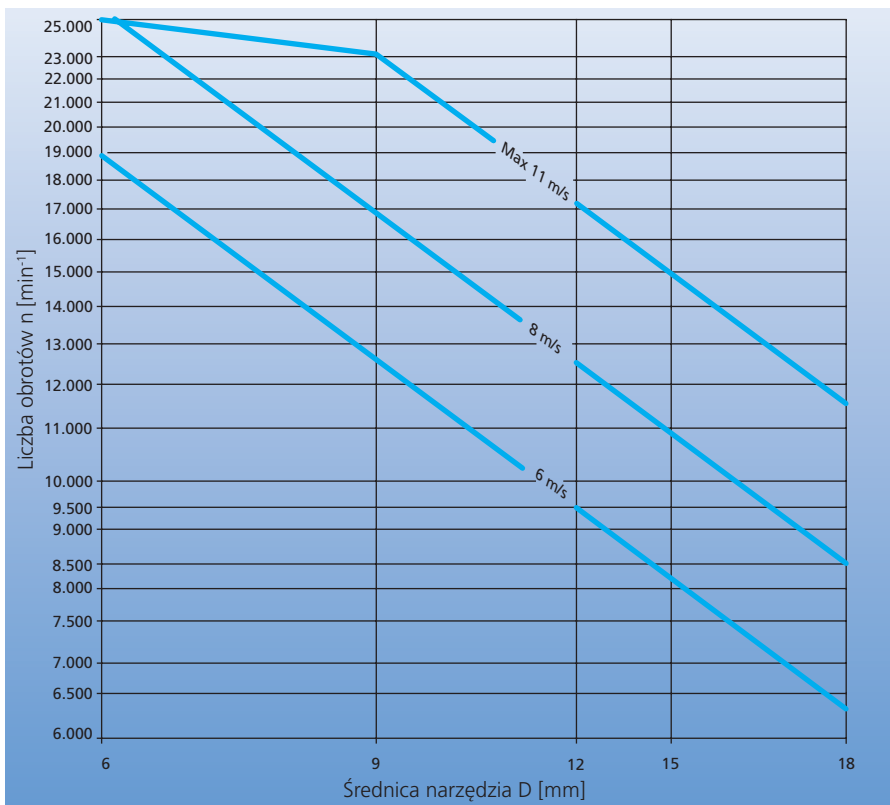
Na diagramie są przedstawione prędkości skrawania niebieskimi liniami. Odpowiadająca średnicy narzędzia pionowa linia styka się z podaną prędkością skrawania. Następnie w kierunku poziomym odczytujemy z lewej strony obroty dla narzędzi POLIROLL® oraz POLICO® w [min⁻¹].

Przykład:

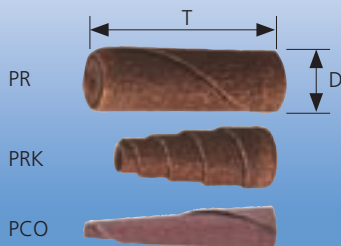
PR 1225 A 80

Prędkość skrawania: 8 m/s

Liczba obrotów: 12.500 min⁻¹



**POLIROLL®-Zwijki ściernie,
POLICO®-Stożki ściernie**



Ziarno ściernie: Korund A

Przykład zamówienia:

EAN 4007220**152393**

PR 1225 A 80

Objaśnienie zamówienia:

PR = POLIROLL®-zwijki ściernie cylindryczne

1225 = $\varnothing$ zewnętrzna D x szer. T [mm]

A = rodzaj ziarna korund A

80 = wielkość ziarna.

Należy podać wielkość ziarna.



Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna			D x T [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]	Pasujące trzpienie mocujące		
	50	80	150						
	EAN 4007220								

Kształt walcowy (PR)

PR 0625 A	-	152300	152317	6 x 25	20.000	25.000	BO 3-18-3, BO 6-18-3	50	60
PR 0635 A	-	152324	152331	6 x 35	20.000	25.000	BO 6-24-3	50	80
PR 0925 A	-	152348	152355	9 x 25	15.000	23.000	BO 6-18-3	50	110
PR 0935 A	-	152362	152379	9 x 35	15.000	23.000	BO 6-24-3	50	170
PR 1225 A	152386	152393	152409	12 x 25	12.000	17.000	BO 6-18-3	50	210
PR 1235 A	152416	152423	152430	12 x 35	12.000	17.000	BO 6-24-3	50	270
PR 1835 A	152447	152454	152461	18 x 35	8.000	12.000	BO 6-25-5	50	600
PR 1850 A	152478	152485	152492	18 x 50	8.000	12.000	BO 6-30-5	50	750

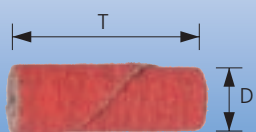
Kształt stożkowy (PRK)

PRK 1025 A	-	152508	152515	10 x 25	15.000	23.000	BO 3-18-3, BO 6-18-3	50	100
PRK 1225 A	152522	152539	152546	12 x 25	12.000	17.000	BO 6-18-3	50	140
PRK 1235 A	152553	152560	152577	12 x 35	12.000	17.000	BO 6-24-3	50	190
PRK 1535 A	152584	152591	152607	15 x 35	10.000	15.000	BO 6-24-3	50	270

Stożki ściernie POLICO® (PCO)

PCO 1050 A	-	152614	152621	10 x 50	15.000	23.000	BO 6-50-8	50	170
------------	---	--------	--------	---------	--------	--------	-----------	----	-----

**POLIROLL®-Zwijki ściernie,
wykonanie korund ceramiczny CO-COOL**



Do agresywnego szlifowania z dużą ilością zdzieranego materiału na twardych, źle przewodzących ciepło materiałach.

Dodatki aktywujące szlifowanie powodują wyraźnie lepsze zdzieranie materiału, zapobiegają zapychaniu się narzędzia i umożliwiają chłodny szlif.

Ziarno ściernie: korund ceramiczny CO

Przykład zamówienia:

EAN 4007220**803394**

PR 1225 CO-COOL 80

Objaśnienie zamówienia:

PR = POLIROLL®-zwijki ściernie cylindryczne

1225 = $\varnothing$ zewnętrzna D x szer. T [mm]

A = rodzaj ziarna: korund ceramiczny CO

COOL = spoiwo

80 = wielkość ziarna

Należy podać wielkość ziarna.

Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna			D x T [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]	Pasujące trzpienie mocujące		
	60	80	120						
	EAN 4007220								
PR 0625 CO-COOL	803264	803271	803288	6 x 25	20.000	25.000	BO 3-18-3, BO 6-18-3	50	60
PR 0635 CO-COOL	803295	803301	803318	6 x 35	20.000	25.000	BO 6-24-3	50	80
PR 0925 CO-COOL	803325	803332	803349	9 x 25	15.000	23.000	BO 6-18-3	50	110
PR 0935 CO-COOL	803356	803363	803370	9 x 35	15.000	23.000	BO 6-24-3	50	170
PR 1225 CO-COOL	803387	803394	803400	12 x 25	12.000	17.000	BO 6-18-3	50	210
PR 1235 CO-COOL	803424	803431	803448	12 x 35	12.000	17.000	BO 6-24-3	50	270

Zestaw PFERD POLIROLL® zawiera najczęściej używane narzędzia.

Zawartość PRS 151:

150 zwijek ściernych POLIROLL® z pasującymi trzpieniami mocującymi
 po 20 szt. PR 0625, A 80 i A 150
 po 20 szt. PR 0925, A 80 i A 150
 po 20 szt. PR 1225, A 80 i A 150
 po 10 szt. PRK 1025, A 80 i A 150
 10 szt. PRK 1225, A 80

POLIROLL®-Zestaw narzędzi



Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Wymiary [mm]		
PRS 151	335727	180 x 145 x 40	1	390

Uchwyty do narzędzi POLIROLL® i POLICO®

Trzpień mocujące wielokrotnego użytku dla narzędzi POLIROLL® i POLICO®. Wymiana narzędzia następuje bez konieczności demontażu tulei zaciskowej.

Symbol zamówieniowy:

Trzpień BO 6-50-8 – pasuje do PCO 1050.
 Kąt 5°.

Uchwyty do narzędzi POLIROLL® i POLICO®



Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	S x L [mm]	Pasuje do		
BO 3-18-3	152171	3 x 27	PR 0625, PRK 1025	1	8
BO 6-18-3	152188	6 x 30	PR 0625, PR 0925, PR 1225, PRK 1025, PRK 1225	1	12
BO 6-24-3	152195	6 x 30	PR 0635, PR 0935, PR 1235, PRK 1235, PRK 1535	1	14
BO 6-25-5	152201	6 x 30	PR 1835	1	20
BO 6-30-5	152218	6 x 30	PR 1850	1	22
BO 6-50-8	152232	6 x 30	PCO 1050	1	22





Kapturki ściernie POLICAP® mają budowę bezzwłową, mogą pracować całą powierzchnią. Pewne osadzenie kapturków na korpusach jest zagwarantowane dzięki dokładnemu kształtowi.

Firma PFERD oferuje narzędzia POLICAP® w różnych wykonaniach, kształtach, rozmiarach i z różną wielkością ścierniwa.

Zalety

- Firma PFERD oferuje obszerny program kapturków ściernych oraz korpusów do kapturków.
- Nacięcia ułatwiają rozciąganie się materiału nośnego i poprzez to stabilne zamocowanie.
- Specjalne procesy produkcyjne gwarantują wierność kształtu oraz precyzyjną pracę.
- Łatwa zmiana narzędzi!

Przykładowe zastosowania

- Szlif dokładny przy produkcji narzędzi oraz form.
- Obróbka miejsc trudnodostępnych oraz otworów.

Zalecenia dot. użycia

- Opaski ściernie montuje się poprzez obrót w prawo.
- Łatwa zmiana narzędzi, również, gdy korpus jest zamontowany na maszynie.
- Warunkiem pewnej pracy i dobrej wydajności jest zachowanie zalecanych obrotów 10-20 m/s.
- Dodanie oleju szlifierskiego może znacznie poprawić żywotność i wydajność narzędzia POLICAP®. Więcej informacji oraz wskazówki dot. zamówienia znajdą Państwo na stronie 110.
- Za pomocą przedłużeń wrzecion trzpienie mocujące opasek ścierny POLICAP® mogą pracować w miejscach trudnodostępnych np. rurach i kanałach. Przedłużki mocowane są w tulei zaciskowej napędu (pneumatycznego/elektrycznego) lub w uchwycie wałka giętkiego. Alternatywa do drogich narzędzi ściernych z długimi trzpieniami.

Uwaga! Przy pracy z przedłużkami należy przestrzegać wskazówek dot. bezpieczeństwa.

Więcej informacji na temat przedłużeń wrzecion oraz dane dot. zamówienia znajdą Państwo w katalogu 209.

Wskazówki dot. bezpiecznego użycia



= nosić okulary ochronne!



= pracować w rękawicach ochronnych!



= przestrzegać wskazówek dot. bezpieczeństwa!



= chronić słuch!

Prędkość skrawania narzędzi POLICAP®

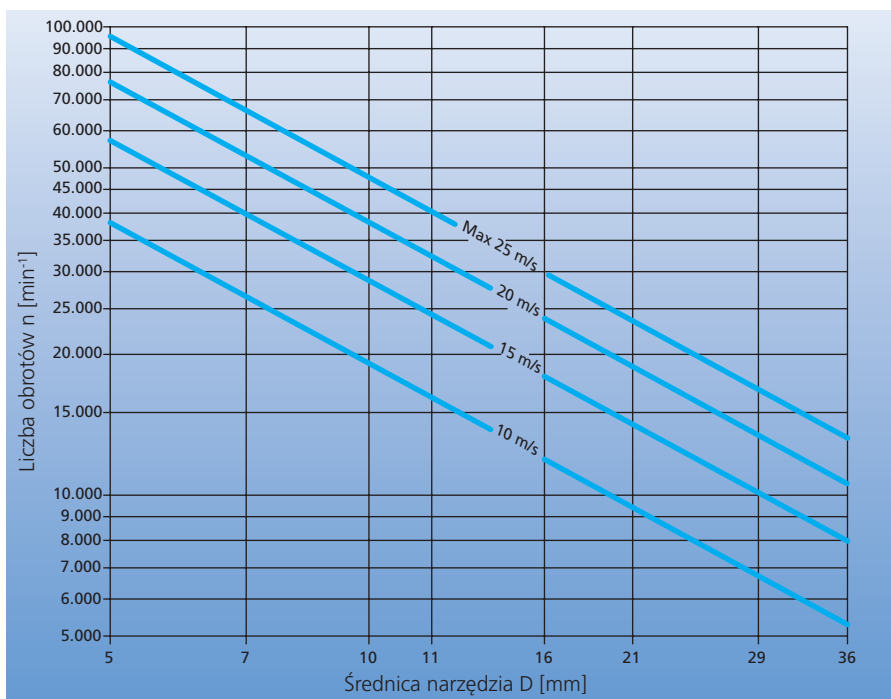
Na diagramie są przedstawione prędkości skrawania niebieskimi liniami. Odpowiadająca średnicy narzędzia pionowa linia styka się z podaną prędkością skrawania. Następnie w kierunku poziomym odczytujemy z lewej strony obroty dla narzędzi POLICAP® w [min⁻¹].

Przykład:

PC 10 A A 150

Prędkość skrawania: 10-20 m/s

Liczba obrotów: 19.000-38.000 min⁻¹



Wskazówki dot. bezpieczeństwa

- Maks. prędkość obwodowa wynosi 25 m/s.
- Nie wolno przekraczać podanych obrotów ze względów bezpieczeństwa.

Ziarno ściernie: Korund A

kolory w zależności od wielkości ziarna:

brązowy = ziarno 60 i 80

czarny = ziarno 150

brunatny = ziarno 280

Przykład zamówienia:

EAN 4007220**150788**

PC 05 A A 80

Objaśnienie zamówienia:

PC = POLICAP®-kapturki ściernie

05 = $\varnothing$ wewnętrzna [mm]

A = kształt cylindryczny

A = rodzaj ziarna: korund A

80 = wielkość ziarna

Należy podać wielkość ziarna.

Kapturki ściernie kształt A



Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna				Zalecane obroty [min ⁻¹]		
	60	80	150	280			
	EAN 4007220						
PC 05 A A	-	150788	150795	150801	40.000	50	20
PC 07 A A	150818	-	150825	150832	30.000	50	29
PC 10 A A	150849	-	150856	150863	20.000	50	65
PC 13 A A	150870	-	150887	150894	16.000	50	70
PC 16 A A	150900	-	150917	150924	12.000	50	130

Przykład zamówienia:

EAN 4007220**147139**

PCT 0510 A/3

Objaśnienie zamówienia:

PCT = POLICAP®-korpusy nośne kapturków ściernych

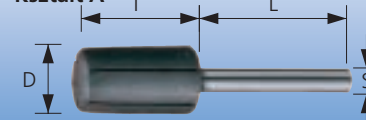
0510 = $\varnothing$ zewnętrzna D x szer. T [mm]

A = kształt cylindryczny

3 = $\varnothing$ trzpienia S [mm]

Korpusy nośne kapturków ściernych

Kształt A



Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	D x T [mm]	S x L [mm]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
PCT 0510 A/3	147139	5 x 10	3 x 27	95.000	5	14
PCT 0712 A/3	147146	7 x 12	3 x 25	65.000	5	18
PCT 1015 A/3	147153	10 x 15	3 x 24	45.000	5	24
PCT 1317 A/6	147221	13 x 17	6 x 39	35.000	5	72
PCT 1626 A/6	147238	16 x 26	6 x 39	30.000	5	102

PFERD oferuje wybór narzędzi w zestawach POLICAP® do najczęstszych zastosowań obróbkowych.

Zawartość PCS 110 A:

■ po 5 sztuk POLICAP®-kapturków ściernych PC (granulacja 60/150/280)

10 A, 13 A oraz 16 A

■ po 10 sztuk POLICAP®-kapturków ściernych PC (granulacja 60/150/280)

05 A oraz 07 A

Do tego pasują:

■ po 1 sztuce POLICAP®-korpusy nośne kapturków ściernych PCT 0510 A, 0712 A, 1015 A, 1317 A oraz 1626 A

POLICAP®-zestawy narzędzi kształt A



Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Wymiary [mm]		
PCS 110 A	355404	180 x 145 x 40	1	250

Kapturki ścierne kształt C



Ziarno ścierne: Korund A

kolory w zależności od wielkości ziarna:

brązowy = ziarno 60 i 80

czarny = ziarno 150

brunatny = ziarno 280

Przykład zamówienia:

EAN 4007220**150931**

PC 05 C A 80

Objaśnienie zamówienia:

PC = POLICAP® - kapturki ścierne

05 = $\varnothing$ wewnętrzna D [mm]

C = kształt walcowy

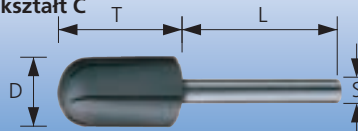
A = rodzaj ziarna: korund A

80 = wielkość ziarna

Należy podać wielkość ziarna.

Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna				Zalecane obroty [min ⁻¹]		
	60	80	150	280			
	EAN 4007220						
PC 05 C A	-	150931	150948	150955	40.000	50	20
PC 07 C A	150962	-	150979	150986	30.000	50	29
PC 10 C A	150993	-	151006	151013	20.000	50	65
PC 13 C A	151020	-	151037	151044	16.000	50	70
PC 16 C A	151051	-	151068	151075	12.000	50	130

Korpusy nośne kapturków ściernych kształt C



Przykład zamówienia:

EAN 4007220**147160**

PCT 0511 C/3

Objaśnienie zamówienia:

PCT = POLICAP®- korpus nośny kapturków ściernych

0511 = $\varnothing$ zewnętrzna D x szer. T [mm]

C = kształt walcowy zaokrąglony

3 = $\varnothing$ trzpienia S [mm]

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	D x T [mm]	S x L [mm]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
PCT 0511 C/3	147160	5 x 11	3 x 26	95.000	5	14
PCT 0713 C/3	147177	7 x 13	3 x 24	65.000	5	18
PCT 1015 C/3	147184	10 x 15	3 x 24	45.000	5	24
PCT 1317 C/6	147245	13 x 17	6 x 39	35.000	5	70
PCT 1626 C/6	147252	16 x 26	6 x 39	30.000	5	99

POLICAP® - zestaw kształt C



PFERD oferuje wybór narzędzi w zestawach POLICAP® do najczęstszych zastosowań obróbkowych.

Zawartość PCS 110 C:

■ po 5 sztuk POLICAP®-kapturków ściernych PC (granulacja 60/150/280) 10 C, 13 C und 16 C

■ po 10 sztuk POLICAP®-kapturków ściernych PC (granulacja 60/150/280) 05 C oraz 07 C

Do tego pasujące:

■ po 1 sztuce POLICAP®-korpusy nośne kapturków ściernych PCT 0511 C, 0713 C, 1015 C, 1317 C oraz 1626 C

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Wymiary [mm]		
PCS 110 C	355411	180 x 145 x 40	1	250

Ziarno ściernie: Korund A

kolory w zależności od wielkości ziarna:

brązowy = ziarno 60 i 80

czarny = ziarno 150

brunatny = ziarno 280

Przykład zamówienia:

EAN 4007220**151082**

PC 05 G A 80

Objaśnienie zamówienia:

PC = POLICAP®-kapturki ściernie

05 = $\varnothing$ wewnętrzna D [mm]

G = kształt ostrożkowy

A = rodzaj ziarna: korund A

80 = wielkość ziarna

Należy podać wielkość ziarna.

Kapturki ściernie kształt G



Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna				Zalecane obroty [min ⁻¹]		
	60	80	150	280			
	EAN 4007220						
PC 05 G A	-	151082	151099	151105	40.000	50	20
PC 07 G A	151112	-	151129	151136	30.000	50	29
PC 10 G A	151143	-	151150	151167	20.000	50	45
PC 13 G A	151174	-	151181	151198	16.000	50	60
PC 16 G A	151204	-	151211	151228	12.000	50	105

Przykład zamówienia:

EAN 4007220**147207**

PCT 0713 G/3

Objaśnienie zamówienia:

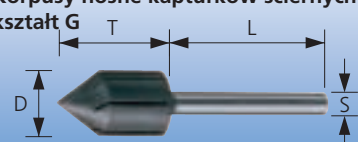
PCT = POLICAP® - korpus nośny kapturków ściernych

0713 = $\varnothing$ zewnętrzna D x szer. T [mm]

G = kształt ostrożkowy

3 = $\varnothing$ trzpienia S [mm]

Korpusy nośne kapturków ściernych kształt G



Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	D x T [mm]	S x L [mm]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
PCT 0511 G/3	147191	5 x 11	3 x 27	95.000	5	14
PCT 0713 G/3	147207	7 x 13	3 x 26	65.000	5	18
PCT 1015 G/3	147214	10 x 15	3 x 26	45.000	5	22
PCT 1317 G/6	147269	13 x 17	6 x 41	35.000	5	68
PCT 1626 G/6	147276	16 x 26	6 x 41	30.000	5	95

PFERD oferuje wybór narzędzi w zestawach POLICAP® do najczęstszych zastosowań obróbkowych.

Zawartość PCS 110 G:

■ po 5 sztuk POLICAP®-kapturków ściernych PC (granulacja 60/150/280)

10 G, 13 oraz 16 G

■ po 10 sztuk POLICAP®-kapturków ściernych PC (granulacja 60/150/280)

05 G oraz 07 G

Do tego pasujące:

■ po 1 sztuce POLICAP®-korpusów nośnych kapturków ściernych PCT 0511 G, 0713 G, 1015 G, 1317 G oraz 1626 G

POLICAP® - zestaw kształt G



Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Wymiary [mm]		
PCS 110 G	355428	180 x 145 x 40	1	250

Kapturki ścierne kształt L



Ziarno ścierne: Korund A

kolory w zależności od wielkości ziarna:

brązowy = ziarno 60 i 80

czarny = ziarno 150

brunatny = ziarno 280

Przykład zamówienia:

EAN 4007220151235

PC 05 L A 80

Objaśnienie zamówienia:

PC = POLICAP® - kapturki ścierne

05 = $\varnothing$ wewnętrzna D [mm]

L = kształt stożkowy

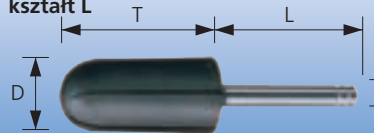
A = rodzaj ziarna: korund A

80 = wielkość ziarna

Należy podać wielkość ziarna.

Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna				Zalecane obroty [min ⁻¹]		
	60	80	150	280			
	EAN 4007220						
PC 05 L A	-	151235	151242	151259	40.000	50	27
PC 11 L A	151266	-	151273	151280	20.000	50	91
PC 16 L A	151297	-	151303	151310	12.000	50	145
PC 21 L A	151327	-	151334	151341	9.500	50	255

Korpusy nośne kapturków ściernych kształt L



Przykład zamówienia:

PCT 0515 L/6

Objaśnienie zamówienia:

PCT = POLICAP®- korpus nośny kapturków ściernych

0515 = $\varnothing$ zewnętrzna D x szer. T [mm]

L = kształt walcowy

6 = $\varnothing$ trzpienia S [mm]

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	D x T [mm]	S x L [mm]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
PCT 0515 L/6	147283	5 x 15	6 x 40	95.000	5	48
PCT 1125 L/6	147290	11 x 25	6 x 40	40.000	5	79
PCT 1632 L/6	147306	16 x 32	6 x 40	30.000	5	106
PCT 2140 L/6	147313	21 x 40	6 x 40	20.000	5	155

POLICAP® - zestaw PCS 650



Zestaw PFERD POLICAP® zawiera najczęściej używane narzędzia.

Zawartość PCS 650:

■ po 10 sztuk POLICAP®-kapturków ściernych PC (granulacja 150/280) 16 A oraz 16 G

■ po 25 sztuk POLICAP®-kapturków ściernych PC (granulacja 150/280) 10 A, 13 A, 10 G oraz 13 G

■ po 50 sztuk POLICAP®-kapturków ściernych PC (granulacja 150/280) 05 A, 07 A, 05 G oraz 07 G

Do tego pasujące:

■ po 1 sztuce POLICAP®-korpusów nośnych kapturków ściernych PCT 0510 A, 0712 A, 1317 A, 1626 A, 0511 G, 0713 G, 1015 G, 1317 G oraz 1626 G

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Wymiary [mm]		
PCS 650	355435	332 x 235 x 50	1	1.000

Ziarno ścierne: Korund A

Kolory w zależności od wielkości ziarna:

brązowy = ziarno 60
czarny = ziarno 150
brunatny = ziarno 280

Przykład zamówienia:

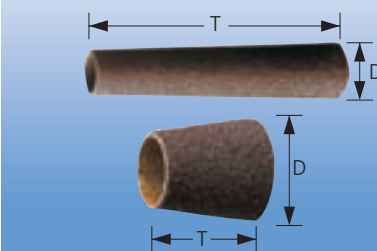
EAN 4007220151471

PCH 2065 L A 60

Objaśnienie zamówienia:

PCH = opaski ściernie POLICAP®
2065 = $\varnothing$ wewnętrzna D x szer. T [mm]
L = kształt stożkowy
A = rodzaj ziarna: korund A
60 = wielkość ziarna
Należy podać wielkość ziarna.

Opaski ściernie POLICAP®



Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna			Zalecane obroty [min ⁻¹]	Pasujące trzpienie mocujące		
	60	150	280				
	EAN 4007220						
PCH 05 L A	151358	151365	151372	12.000	PCT 0585	10	37
PCH 11 L A	151389	151396	-	12.000	PCT 1185	10	65
PCH 16 L A	151419	151426	-	12.000	PCT 1685	10	84
PCH 21 L A	151440	151457	-	12.000	PCT 2185	10	110
PCH 2065 L A	151471	151488	151495	18.500	GK 201463	10	67
PCH 3665 L A	151532	151549	-	13.000	GK 362260	10	120

Przykład zamówienia:

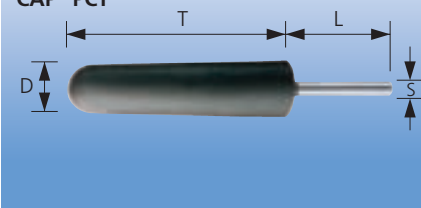
EAN 4007220147320

PCT 0585 L/6

Objaśnienie zamówienia:

PCT = POLICAP®- korpusy nośne opasek ściernych
0585 = $\varnothing$ zewnętrzna D x szer. T [mm]
L = kształt stożkowy
6 = $\varnothing$ trzpienia S [mm]

Korpusy nośne opasek ściernych POLICAP® PCT



Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	D x T [mm]	S x L [mm]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
PCT 0585 L/6	147320	8 x 85	6 x 40	20.000	5	100
PCT 1185 L/6	147337	13 x 85	6 x 40	15.000	5	170
PCT 1685 L/6	147344	18 x 85	6 x 40	13.000	5	250
PCT 2185 L/6	147351	23 x 85	6 x 40	12.000	5	350

Korpusy nośne opasek ściernych

Przykład zamówienia:

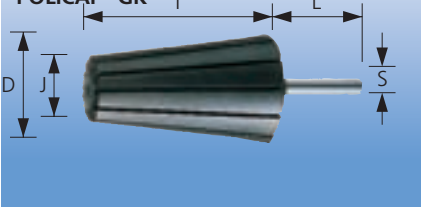
EAN 4007220147078

GK 201463/6

Objaśnienie zamówienia:

GK = korpusy nośne opasek ściernych POLICAP®
201463 = $\varnothing$ zewnętrzna D x mniejsza $\varnothing$ J x szer. T [mm]
6 = $\varnothing$ trzpienia S [mm]

Korpus nośny opasek ściernych POLICAP® GK



Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	D x J x T [mm]	S x L [mm]	Maks. obroty [min ⁻¹]	Minimalne obroty [min ⁻¹]		
Kształt stożkowy							
GK 201463/6	147078	20 x 14 x 63	6 x 37	26.000	19.000	5	190
GK 362260/6	147092	36 x 22 x 60	6 x 40	15.900	10.000	5	370



Listki z ziarnem ściernym na podłożu elastycznym są ułożone promieniste wokół osi narzędzia. Dzięki swej elastyczności idealnie przylegają do obrabianej powierzchni. Ziarno ściernie jest wiązane spoiwem z żywicy syntetycznych na podłożu elastycznym.

Ścierńce wachlarzowe trzpieniowe PFERD odpowiadają normie ISO 3919.

Ścierńce wachlarzowe są dostarczane ze standardowym trzpieniem o średnicy 40 mm. Możliwe jest też wykonanie narzędzi z gwintem (wykonanie specjalne).

Wskazówki dot. bezpieczeństwa



= nosić okulary ochronne!



= chronić słuch!



= pracować w rękawicach ochronnych!



= przestrzegać wskazówek dot. bezpieczeństwa!

Prędkość skrawania wachlarzowych ściernic trzpieniowych

Na diagramie zaznaczono prędkości skrawania niebieskimi liniami. Odpowiadająca średnicy narzędzia linia pionowa styka się z linią danej prędkości skrawania (przekątna). Następnie w kierunku poziomym odczytujemy z lewej strony obroty w $[\text{min}^{-1}]$ dla ściernic wachlarzowych F.

Przykład:

F 6030/6 A 120

Prędkość skrawania: 15-20 m/s

Liczba obrotów: 4.750-6.350 min^{-1}

Zalety

- Duża elastyczność.
- Dobre właściwości ściernie dzięki użyciu agresywnego ścierniwa.
- Materiał ścierny zużywa się równomiernie, dzięki temu stale odsłaniają się ostre ziarna.
- Budowa narzędzia umożliwia pracę czołem w ciasnych narożnikach i krawędziach.

Przykładowe zastosowania

- Szlif precyzyjny na promieniach przy produkcji narzędzi oraz form.
- Obróbka małych oraz trudnodostępnych powierzchni przy produkcji aparatury oraz zbiorników.
- Obróbka armatury z metali kolorowych oraz lekkich.
- Szlifowanie łopatek turbin oraz ich naprawa.

Zalecenia dot. użycia

- Ścierńce wachlarzowe mają najlepszą wydajność przy prędkościach 15-20 m/s. Uzyskujemy wtedy najlepszy stosunek między wydajnością, jakością powierzchni, temperaturą powierzchni i zużyciem narzędzia.
- Dodanie oleju szlifierskiego może znacznie poprawić żywotność i wydajność narzędzi. Więcej informacji oraz wskazówki dot. zamówienia znajdą Państwo na stronie 110.
- Pasujące napędy: walki giętkie, szlifierki elektryczne i pneumatyczne proste.

Czynniki wpływające na wydajność

■ Zużycie narzędzia i obciążenie termiczne elementu obrabianego:

Zmniejszenie siły docisku oraz prędkości obrotowych, dodanie substancji smarujących redukuje zużycie narzędzia oraz nadmierne nagrzewanie się elementu obrabianego.

■ Zdzieranie materiału:

Zwiększenie właściwości ściernych należy dokonywać poprzez wybranie większego ścierniwa, a nie przez większy docisk, aby uniknąć niepotrzebnego zużycia narzędzia oraz nadmiernego nagrzewania się przedmiotu obrabianego.

■ Chropowatość powierzchni:

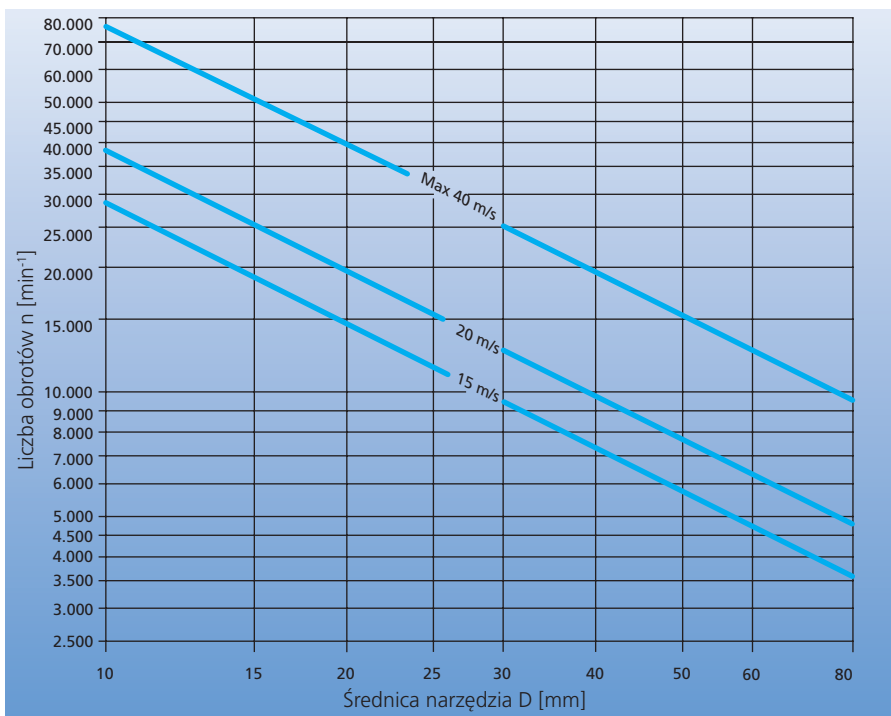
Zwiększenie prędkości skrawania prowadzi do uzyskiwania gładziej powierzchni. Zwiększenie siły docisku prowadzi do powstawania powierzchni bardziej chropowatych.

Im bardziej miękki jest materiał obrabiany, tym bardziej chropowata powierzchnia (przy użyciu tego samego ścierniwa).

Wskazówki dot. bezpieczeństwa

Nie wolno przekraczać podanych obrotów ze względów bezpieczeństwa. Bezpieczeństwo jest zagwarantowane gdy:

- Trzpień jest zamocowany w tulei na długości min. 15 mm.
- Podane obroty maksymalne nie są przekraczane.



Wykonanie A - uniwersalne zastosowanie na wszystkich materiałach.

Ziarno ściernie: korund A

Ściernice wachlarzowe F 3010, F 3015, F 4015, F 4020, F 5020, F 5030, F 6015, F 6020, F 6030, F 6040, F 8030, F 8040 oraz F 8050 odpowiadają normie ISO 3919.

Wymiary ściernic, D x T [mm], należy odczytać z symbolu zamówienia.

Jednostka opakowania: 10 sztuk

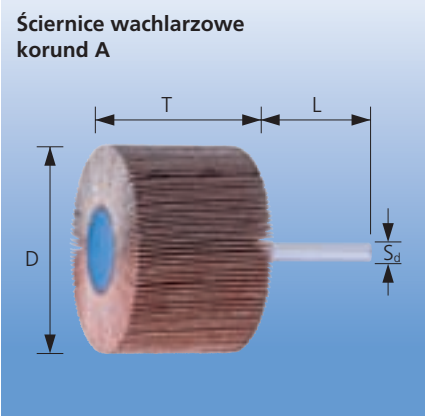
Przykład zamówienia:

EAN 4007220**155455**

F 6030/6 A 120

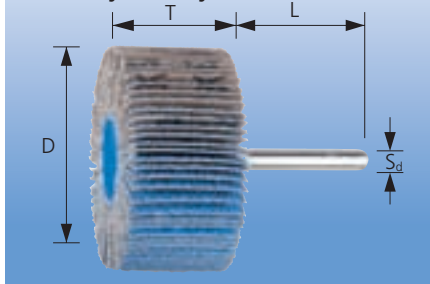
Objaśnienie zamówienia:

F = ściernice wachlarzowe
6030 = $\varnothing$ zewnętrzna D x szer. T [mm]
6 = $\varnothing$ trzpienia S_d [mm]
A = ziarno ściernie Korund A
120 = wielkość ziarna
Należy podać wielkość ziarna.



Symbol zamówie- niowy	Wielkość ziarna									S _d x L [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]	
	40	60	80	120	150	180	240	320	400				
	EAN 4007220												
Trzpień ø 3 mm													
F 1010/3 A	-	661529	661635	661642	661659	661673	-	661680	-	3 x 40	38.000	75.000	50
F 1015/3 A	-	661697	661703	661710	661727	661734	-	661741	-	3 x 40	38.000	75.000	55
F 1505/3 A	-	661758	661765	661772	661796	661802	-	661819	-	3 x 40	25.000	50.000	50
F 1510/3 A	-	661871	661918	661925	661932	661963	-	661987	-	3 x 40	25.000	50.000	65
F 1515/3 A	-	661994	662014	662038	662045	662052	-	662069	-	3 x 40	25.000	50.000	75
F 2010/3 A	-	-	-	154113	154120	292563	-	-	-	3 x 40	19.000	38.100	84
F 3005/3 A	-	154137	154151	154175	154199	292693	154212	154236	-	3 x 40	12.000	25.400	90
F 3010/3 A	-	154250	154274	154298	154311	292716	154335	154359	-	3 x 40	12.000	25.400	117
Trzpień ø 6 mm													
F 2010/6 A	-	-	292594	292617	292624	292631	-	-	-	6 x 40	19.000	38.100	148
F 2510/6 A	-	-	536896	536902	-	536919	-	-	-	6 x 40	15.000	30.500	183
F 2515/6 A	-	-	154557	154564	154571	292648	-	-	-	6 x 40	15.000	30.500	203
F 2520/6 A	-	-	536926	536933	-	536940	-	-	-	6 x 40	15.000	30.500	241
F 2525/6 A	-	-	292655	292662	292679	292686	-	-	-	6 x 40	15.000	30.500	270
F 3005/6 A	-	154144	154168	154182	154205	292709	154229	154243	-	6 x 40	12.000	25.400	150
F 3010/6 A	-	154267	154281	154304	154328	292723	154342	154366	533017	6 x 40	12.000	25.400	181
F 3015/6 A	-	154687	154694	154700	154717	292730	154724	154731	-	6 x 40	12.000	25.400	250
F 3030/6 A	-	292747	292754	292761	292778	292785	292792	292808	-	6 x 40	12.000	25.400	350
F 4010/6 A	-	154373	154380	154403	154410	292815	154427	-	-	6 x 40	9.600	19.100	250
F 4015/6 A	-	154441	154458	154465	154489	292822	154496	154519	-	6 x 40	9.600	19.100	305
F 4020/6 A	800607	154625	154632	154649	154656	292839	154663	-	-	6 x 40	9.600	19.100	360
F 5010/6 A	-	155189	155196	155202	155219	292846	155226	155233	-	6 x 40	7.000	15.200	340
F 5015/6 A	-	155240	155257	155264	155271	292853	155288	155295	-	6 x 40	7.000	15.200	425
F 5020/6 A	-	155127	155134	155141	155158	292860	-	155172	-	6 x 40	7.000	15.200	515
F 5030/6 A	800591	155066	155073	155080	155097	292877	155103	155110	-	6 x 40	7.000	15.200	780
F 6015/6 A	-	155301	155318	155325	155332	-	155349	155356	-	6 x 40	6.300	12.700	555
F 6020/6 A	-	155363	155370	155387	155394	-	155400	155417	-	6 x 40	6.300	12.700	680
F 6030/6 A	155424	155431	155448	155455	155462	292907	155479	155486	533024	6 x 40	6.300	12.700	930
F 6040/6 A	-	155493	155509	155516	155523	-	155530	-	-	6 x 40	6.300	12.700	1.180
F 6050/6 A	155554	155561	155578	155585	155592	-	155608	155615	-	6 x 40	6.300	12.700	1.440
F 8015/6 A	-	155622	155639	155646	155653	-	-	-	-	6 x 40	4.800	9.500	800
F 8020/6 A	-	155684	155691	155707	155714	-	-	-	-	6 x 40	4.800	9.500	990
F 8030/6 A	155745	155752	155769	155776	155783	-	155790	155806	-	6 x 40	4.800	9.500	1.405
F 8040/6 A	-	155813	155820	155837	155844	-	155851	-	-	6 x 40	4.800	9.500	1.770
F 8050/6 A	155875	155882	155899	155905	155912	-	155929	155936	-	6 x 40	4.800	9.500	2.175

Ściernice wachlarzowe korund cyrkonowy Z-COOL



Wykonanie korund Z-COOL przeznaczone jest specjalnie do obróbki stali nierdzewnych i stopów żaroodpornych.

Wysokie właściwości ściernie, szczególnie chłodny szlif, nie zapycha się.

Ziarno ściernie: korund cyrkonowy Z-COOL

Przykład zamówienia:

EAN 4007220297353

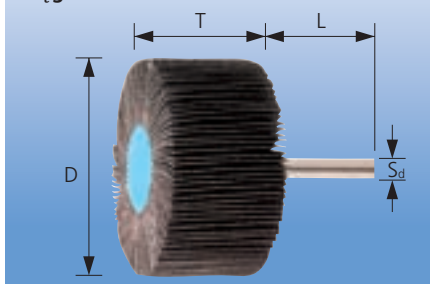
F 3020/6 Z-COOL 60

Objaśnienie zamówienia:

F = ściernice wachlarzowe
3020 = $\varnothing$ zewnętrzna D x szer. T [mm]
6 = $\varnothing$ trzpienia S_d [mm]
Z = ziarno ściernie: korund cyrkonowy
COOL = spoiwo
60 = wielkość ziarna
Należy podać wielkość ziarna.

Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna		D x T [mm]	S_d x L [mm]	Odpowiada ISO	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
	60	80							
	EAN 4007220								
F 3020/6 Z-COOL	297353	297360	30 x 20	6 x 40	3919	12.000	25.400	10	280
F 4020/6 Z-COOL	297377	297384	40 x 20	6 x 40	3919	9.600	19.100	10	360
F 5020/6 Z-COOL	297391	297407	50 x 20	6 x 40	3919	7.000	15.200	10	515
F 6030/6 Z-COOL	297414	297421	60 x 30	6 x 40	3919	6.300	12.700	10	930
F 8050/6 Z-COOL	297438	297445	80 x 50	6 x 40	3919	4.800	9.500	10	2.175

Ściernice wachlarzowe węgiel krzemu SiC



Wykonanie węgiel krzemu SiC nadaje się do obróbki materiałów twardych oraz ciągliwych np. tytanu i stopów tytanu. Także miedź oraz brąz mogą być obrabiane wykonaniem SiC.

Po szlifowaniu ziarnem ściernym SiC uzyskujemy powierzchnie o wysokiej jakości.

Ziarno ściernie: SiC (węgiel krzemu)

Przykład zamówienia:

EAN 4007220155943

F 6030/6 C 60

Objaśnienie zamówienia:

F = ściernice wachlarzowe
6030 = $\varnothing$ zewnętrzna D x szer. T [mm]
6 = $\varnothing$ trzpienia S_d [mm]
C = rodzaj ziarna: węgiel krzemu
60 = wielkość ziarna
Należy podać wielkość ziarna.

Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna				D x T [mm]	S_d x L [mm]	Odpowiada ISO	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
	60	80	120	150							
	EAN 4007220										
F 3010/6 C	154588	154595	154601	154618	30 x 10	6 x 40	3919	12.000	25.400	10	178
F 6030/6 C	155943	155950	155967	155974	60 x 30	6 x 40	3919	6.300	12.700	10	910



Do agresywnego szlifu z dużą ilością usuwanego materiału na twardych, źle przewodzących ciepło materiałach. Dodatki aktywujące szlifowanie powodują wyraźnie lepsze zdzieranie materiału, zapobiegają zapychaniu się narzędzia i umożliwiają chłodny szlif.

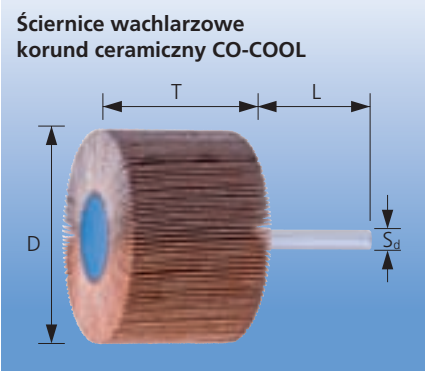
Ziarno ściernie: korund ceramiczny CO-COOL

Przykład zamówienia:

EAN 4007220**803936**
F 6030/6 CO-COOL 120

Objaśnienie zamówienia:

F = ściernice wachlarzowe
6030 = $\varnothing$ zewnętrzna D x szer. T [mm]
6 = $\varnothing$ trzpienia S_d [mm]
CO = ziarno ściernie: korund ceramiczny
CO =
COOL = spoiwo
120 = wielkość ziarna
Należy podać wielkość ziarna.



Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna				D x T [mm]	S _d x L [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
	40	60	80	120						
	EAN 4007220									
F 3010/6 CO-COOL	803738	803745	803752	803769	30 x 10	6 x 40	12.000	25.400	10	185
F 3015/6 CO-COOL	803776	803783	803790	803806	30 x 15	6 x 40	12.000	25.400	10	250
F 4020/6 CO-COOL	803813	803820	803837	803844	40 x 20	6 x 40	9.600	19.100	10	360
F 5030/6 CO-COOL	803868	803875	803899	803882	50 x 30	6 x 40	7.000	15.200	10	780
F 6030/6 CO-COOL	803905	803912	803929	803936	60 x 30	6 x 40	6.300	12.700	10	930

Zestaw zawiera najczęściej używane narzędzia.

Pudełko zawiera 40 ściernic wachlarzowych w wykonaniu Korund A, trzpień- $\varnothing$ 6 mm.

Zawartość: po 5 szt.

F 4015/6 A 80
F 4015/6 A 120
F 5015/6 A 60
F 5015/6 A 80
F 6030/6 A 60
F 6040/6 A 80
F 6040/6 A 150
F 8030/6 A 60

Zestaw ściernic wachlarzowych



Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Wymiary [mm]		
FSO 5400	156087	240 x 145 x 240	1	3.770





Listki z ziarnem ściernym na podłożu elastycznym są ułożone promieniste wokół osi narzędzia. Dzięki swej elastyczności idealnie przylegają do obrabianej powierzchni. Ziarno ścierne jest wiązane spoiwem z żywicy syntetycznych na podłożu elastycznym. Ściernice o średnicach $\varnothing$ 100, 150 oraz 165 mm są dostarczane z otworem standardowym 25,4 mm. Ściernice o średnicach $\varnothing$ 200 oraz 250 mm są dostarczane z otworem standardowym 44,0 mm.

Wskazówki dot. bezpieczeństwa



= nosić okulary ochronne!



= chronić słuch!



= pracować w rękawicach ochronnych!



= przestrzegać wskazówek dot. bezpieczeństwa!

Prędkość skrawania ściernice wachlarzowe

Na diagramie zaznaczono prędkości skrawania niebieskimi liniami. Odpowiadająca średnicy narzędzia linia pionowa styka się z linią danej prędkości skrawania (przekątna). Następnie w kierunku poziomym odczytujemy z lewej strony obroty w $[\text{min}^{-1}]$ dla ściernic wachlarzowych F.

Przykład:

FR 16550 / 25,4 A 80

Prędkość skrawania: 15-30 m/s

Liczba obrotów: 1.700-3.500 min^{-1}

Zalety

- Duża elastyczność.
- Dobre właściwości ścierne dzięki użyciu agresywnego ścierniwa.
- Materiał nośny zużywa się równomiernie, dzięki temu stale odsłaniają się ostre ziarna.
- Dzięki specjalnemu systemowi mocującemu można pracować czołem narzędzia w ciasnych narożnikach i na krawędziach.

Przykładowe zastosowania

- Szlif dokładny na dużych promieniach i przy produkcji zbiorników i aparatury.
- Usuwanie dużych nierówności (np. obróbka spawów).
- Uzyskiwanie jednolitego obrazu szlifu na dużych powierzchniach oraz konturach, kreskowanie.
- Szlif wykończeniowy przed polerowaniem.
- Nadają się do użycia na automatach.

Zalecenia dot. użycia

- Ściernice osiągają najlepszą wydajność przy prędkości 15 - 30 m/s. Uzyskujemy wówczas najlepszy stosunek między wydajnością, jakością powierzchni, temperaturą powierzchni i zużyciem narzędzia.
- Pasujące napędy: wałki giętkie, szlifierki proste lub bloczki ścierne.
- Wymagana moc napędu wynosi 1.000 do 1.500 Watt.

- Dodanie oleju szlifierskiego może znacznie poprawić żywotność i wydajność ściernic wachlarzowych. Więcej informacji na temat olejów szlifierskich oraz wskazówki dot. zamówienia znajdą Państwo na stronie 110.

Czynniki wpływające na wydajność

■ Zużycie narzędzia i obciążenie termiczne:

Zmniejszenie siły docisku oraz prędkości obrotowych, dodanie substancji smarujących redukuje zużycie narzędzia oraz nadmierne nagrzewanie się elementu obrabianego.

■ Zdzieranie materiału:

Zwiększenie właściwości ściernych należy dokonywać poprzez wybranie większego ścierniwa, a nie przez większy docisk, aby uniknąć niepotrzebnego zużycia narzędzia oraz nadmiernego nagrzewania się przedmiotu obrabianego.

■ Chropowatość powierzchni:

Zwiększenie prędkości pracy prowadzi do uzyskiwania gładzych powierzchni.

Zwiększenie siły docisku prowadzi do powstawania powierzchni bardziej chropowatych.

Im bardziej miękki jest materiał obrabiany, tym bardziej chropowata powierzchnia (przy użyciu tego samego ścierniwa).

Wskazówki dot. bezpieczeństwa

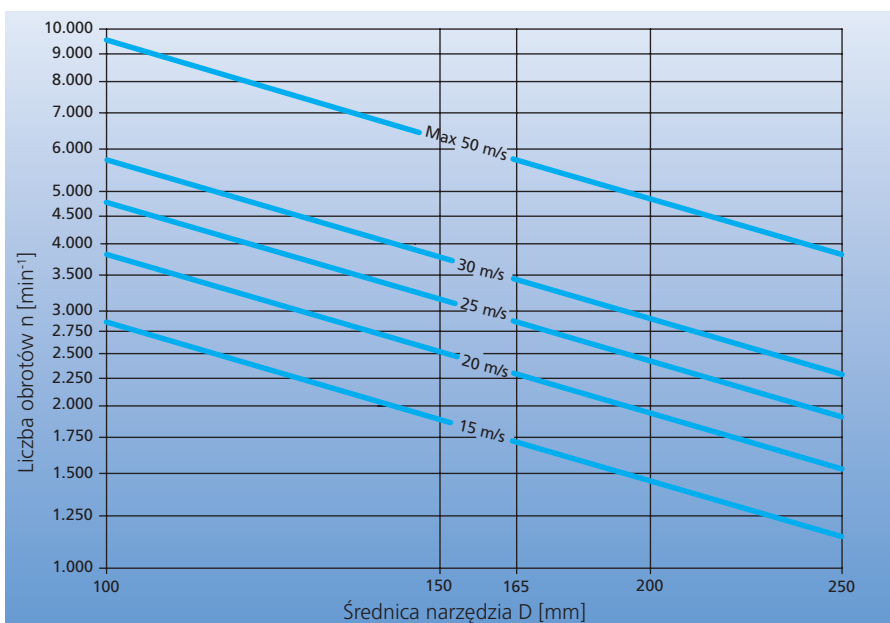
Podczas pracy ściernicami należy używać pasujących flanszy mocujących.

Maksymalna prędkość obrotowa przy ściernicach FR

- wynosi 50 m/s.

- a przy ściernicach FR-WS 80 m/s.

Nie wolno przekraczać podanych obrotów ze względów bezpieczeństwa.



Wykonanie korund A - uniwersalne zastosowanie na wszelkich materiałach.

Ziarno ściernie: korund A

Ściernice wachlarzowe FR 10050, FR 15050, FR 16550, FR20050 und FR 25050 odpowiadają normie ISO 5429.

Pasujący trzpień dla $\varnothing$ 100, 150 oraz 165 mm: FR/VR 12/25,4.

Pasujący trzpień dla $\varnothing$ 200 oraz 250 mm: FR/VR 12/44,0.

Symbol zamówieniowy:

Trzpień mocujący należy zamawiać oddzielnie.

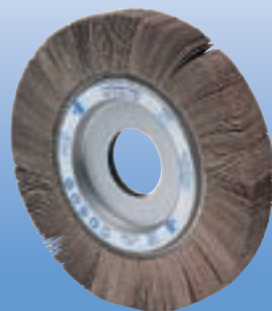
Przykład zamówienia:

EAN 4007220**469040**
FR 10030/25,4 A 40

Objaśnienie zamówienia:

FR = ściernice wachlarzowe z otworem wewnętrznym
10030 = $\varnothing$ zewnętrzna D x szer. T [mm]
25,4 = $\varnothing$ otworu H [mm]
A = rodzaj ziarna: korund A
40 = wielkość ziarna
Należy podać wielkość ziarna.

Ściernice wachlarzowe z otworem wewnętrznym wykonanie korund A



Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna							D x T [mm]	H [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
	40	60	80	120	150	240	320						
	EAN 4007220												
FR 10030/25,4 A	469040	469057	469071	469095	-	-	-	100 x 30	25,4	5.500	9.500	2	430
FR 10050/25,4 A	469187	469194	469224	469231	-	-	-	100 x 50	25,4	5.500	9.500	2	720
FR 15030/25,4 A	296851	296868	296875	296882	296899	-	-	150 x 30	25,4	3.500	6.300	2	930
FR 15050/25,4 A	296905	296912	296929	296936	296943	469699	-	150 x 50	25,4	3.500	6.300	2	1.490
FR 16530/25,4 A	470091	470107	470114	470121	470138	469941	-	165 x 30	25,4	3.200	5.700	2	1.025
FR 16550/25,4 A	469767	469781	469804	469811	469835	469842	469859	165 x 50	25,4	3.200	5.700	2	1.700
FR 20030/44,0 A	-	469606	469613	469637	-	469675	-	200 x 30	44,0	2.600	4.700	2	2.075
FR 20050/44,0 A	-	469262	469286	469309	469323	469347	-	200 x 50	44,0	2.600	4.700	2	3.175
FR 25050/44,0 A	-	469064	469088	469101	469132	469156	469170	250 x 50	44,0	2.100	3.800	1	1.920

Ściernice wachlarzowe A-COOL wynaleziono specjalnie z myślą o obróbce stali nierdzewnych i stopów żaroodpornych.

Ściernice gwarantują dużą ilość zdzieranego materiału, szczególnie chłodny szlif i nie zapychają się.

Ziarno ściernie: Korund A-COOL

Pasujący trzpień mocujący do $\varnothing$ 150 i 165 mm: FR/VR 12/25,4.

Symbol zamówieniowy:

Trzpień mocujący prosimy zamawiać oddzielnie.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220**469576**
FR 15030/25,4 A-COOL 40

Objaśnienie zamówienia:

FR = ściernice wachlarzowe z otworem wewnętrznym
15030 = $\varnothing$ zew. D x szer. T [mm]
25,4 = $\varnothing$ otworu H [mm]
A = rodzaj ziarna: korund A
COOL = spoiwa
40 = wielkość ziarna
Należy podać wielkość ziarna.

Ściernice wachlarzowe z otworem wewnętrznym wykonanie korund A-COOL



Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna				D x T [mm]	H [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
	40	60	80	120						
	EAN 4007220									
FR 15030/25,4 A-COOL	469576	469590	-	469668	150 x 30	25,4	3.500	6.300	2	1.000
FR 15050/25,4 A-COOL	469743	469774	469798	-	150 x 50	25,4	3.500	6.300	2	1.490
FR 16530/25,4 A-COOL	469989	470008	470015	470022	165 x 30	25,4	3.200	5.700	2	1.025
FR 16550/25,4 A-COOL	469866	469873	469903	469910	165 x 50	25,4	3.200	5.700	2	1.700

Wachlarzowe narzędzia ściernie

Ściernice wachlarzowe z otworem wewnętrznym



Trzpień mocujący z kołnierzem



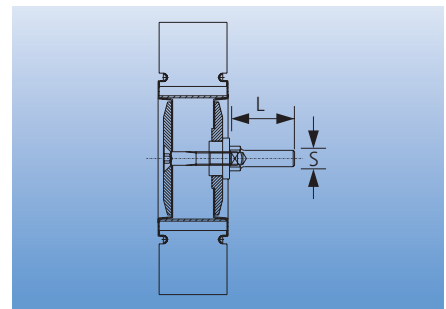
Trzpień mocujący z kołnierzem stosuje się do nakładania ściernic wachlarzowych z otworem wewnętrznym firmy PFERD. Budowa flanszy umożliwia pracę czołem na krawędziach oraz w narożnikach.

W zestawie dostarczamy:

1 trzpień mocujący $\varnothing$ 12 mm
2 flansze
pasujące śruby montażowe (do różnych szerokości ściernic)

Symbol zamówieniowy:

Na zamówienie produkujemy trzpień specjalne.



Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	S x L [mm]	Zakres moc. [mm]	Pasuje do otworu [mm]	Pasuje do narzędzi o $\varnothing$ [mm]		
FR/VR 12/25,4 100-165	479643	12 x 40	25-50	25,4	100, 150, 165	1	199
FR/VR 12/44,0 200-250	479650	12 x 40	25-50	44,0	200, 250	1	538

Flansze redukcyjne do ściernic wachlarzowych z otworem wewnętrznym



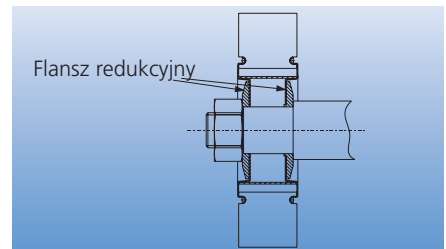
Flansze redukcyjne stosowane są do mocowania krążkowych ściernic wachlarzowych.

Otwór wewnętrzny flanszy można powiększyć do innej średnicy.

Budowa umożliwia nawiercanie w zależności od wrzeciona maszyny.

W zestawie:

1 para, otwór standardowy $\varnothing$ 12 mm

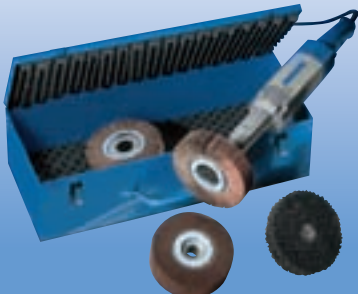


Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Otw. $\varnothing$ [mm]	Maks. $\varnothing$ otw. [mm]	Pasuje do narzędzi o $\varnothing$ [mm]		
RF FR 150-165 Bo. 12-22,2	509876	12-22,2	22,2	150, 165	1	118
RF FR 200-250 Bo. 12-40	498460	12-40	40,0	200, 250	1	504

Zestaw narzędzi

Zestaw narzędzi w walizce

Zestaw ściernic wachlarzowych z otworem wewnętrznym.



Zestaw do czyszczenia i szlifu wykończeniowego na powierzchniach dużych i średniej wielkości, specjalnie do stali nierdzewnych. Mocna szlifierka elektryczna prosta w zestawie z narzędziami do czyszczenia, matowania i szlifu wykończeniowego. Duża stała moc, także przy przeciążeniach. Zintegrowany system ochrony przed przeciążeniami. Regulowane, płynne obroty od 2.800 do 5.900 min⁻¹.

Więcej informacji na temat napędów oraz dane dot. zamówienia znajdą Państwo w katalogu 209.

Zawartość:

- 1 szlifierka elektryczna prosta UGER 15/60 SI 230 V
- Po 1 tulei $\varnothing$ 6, 8 oraz $\varnothing$ 12 mm

- 2 tarcze POLICLEAN® PCLS 15013/13
- 1 śc. wachlarz. z otw. wew. 15030 A-COOL 60
- 1 śc. wachlarz. z otw. wew. 15030 A-COOL 120
- 1 krążek ścierny POLINOX® PNL 15050 A100
- 1 trzpień mocujący FR/VR 12/25,4
- 1 trzpień mocujący BO 8/13/26

Wskazówki dot. użycia:

Jakość uzyskanej powierzchni przy obróbce stali INOX zależy od kilku czynników: stosowanego narzędzia

- materiału ściernego, rodzaju ziarna,
- liczby obrotów,
- siły nacisku,
- czasu obróbki
- jakości obrabianej stali.

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220		
SET FR 15030 UGER 15/60 230 V	777350	1	11.000



Idealne narzędzie do zastosowania na szlifierkach kątowych w zakładach montażowych.

Ziarno ściernie: korund A

Wskazówki dot. użycia:

Ściernice wachlarzowe dla szlifierek kątowych najlepszą wydajność osiągają przy prędkości 40 - 50 m/s.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220752364

FR-WS 11520 M14 A 40

Należy podać wielkość ziarna.

Ściernice wachlarzowe dla szlifierek kątowych



Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna				D x T [mm]	Gwint H	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
	40	60	80	120						
	EAN 4007220									
FR-WS 11520 M 14 A	752364	752388	752395	752401	115 x 20	M 14	7.500	13.300	2	400
FR-WS 12520 M 14 A	752418	752425	752432	752449	125 x 20	M 14	6.850	12.200	2	490

Do uniwersalnego zastosowania na wszystkich materiałach.

Przykładowe zastosowania:

- Szlif precyzyjny na dużych promieniach przy produkcji zbiorników, kuchni i urządzeń
- Usuwanie dużych nierówności np. obróbka spawów
- Uzyskiwanie jednolitego obrazu szlifu na powierzchniach i konturach w zastosowaniu ręcznym
- Szlif precyzyjny jako wstęp do polerowania

Ziarno ściernie: korund A

Wskazówki dot. użycia:

Walce szlifierskie z płótnem ściernym najlepszą wydajność osiągają przy prędkości 15 - 30 m/s.

Symbol zamówieniowy:

Więcej narzędzi walcowych znajdą Państwo na stronach 78 i 102 tego podkatalogu oraz w katalogu 208.

Walce szlifierskie



Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna						D x T [mm]	H [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
	40	60	80	120	150	180						
	EAN 4007220											
FR-W 100100 A	770498	770504	770511	770528	770535	770542	100 x 100	19	3.800	6.100	1	550

Napęd elektryczny do walców szlifierskich z zestawem narzędzi PFERD do czyszczenia, satynowania i szlifu precyzyjnego dużych powierzchni, zwłaszcza stali INOX.

Napędy i narzędzia walcowe w praktycznej walizce, w przejrzystym, przenośnym opakowaniu. Regulacja obrotów od 900 do 3.500 min⁻¹.

Wiecej informacji na temat napędów znajdą Państwo w katalogu 209.

Zawartość:

- 1 elektryczna szlifierka walcowa UWER 15/40 SI D19
- 1 klucz 6-kątny 6 mm
- 1 klucz SW 13 mm
- 1 walec z płótnem ściernym FR-W 100100 A 80
- 1 walec szlifierski POLINOX® PNL-W 100100 A 180

3 puste miejsca na narzędzia walcowe z programu PFERD.

Zestaw narzędzi

Zestaw narzędzi w walizce

Zestaw walców szlifierskich



Symbol zamówieniowy	EAN 4007220		
SET FR-W 100100 UWER 15/40 230 V	777299	1	9.400

Wachlarzowe narzędzia ściernie

Narzędzia POLIFLAP®



Ściernice wachlarzowe POLIFLAP®



Ściernica wachlarzowa POLIFLAP® składa się z nośnika ($S_d = \varnothing 12 \text{ mm}$) z uchwytem i listkami wsporczymi z gumy i musi zostać skompletowana z odpowiednimi listkami ściernymi. Kombinacja i zestawienie listków ściernych i wsporczych listków z gumy nadają narzędziu bardzo wysoką elastyczność.

Przykładowe zastosowania:

- Wyrównywanie i odnawianie struktur powierzchni.
- Dokładny szlif na promieniach i konturach na dużych powierzchniach.
- Usuwanie wtórnych gratów.
- Usuwanie farby nalotowej.
- Czyszczenie powierzchni.

Wskazówki dot. użycia:

Do zastosowania na szlifierkach prostych lub z wałkami giętkimi.

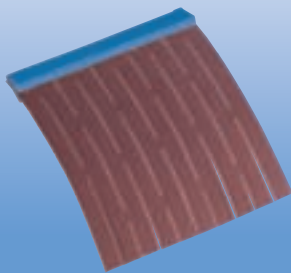
Optymalne efekty pracy na stali INOX przy liczbie obrotów między 1.400-1.700 min^{-1} .

Symbol zamówieniowy:

Ściernica wachlarzowa POLIFLAP® dostarczana jest bez listków. Listki należy zamówić oddzielnie podając wielkość ziarna.

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	D x T [mm]	S_d [mm]	Zalecane obroty [min^{-1}]	Maks. obroty [min^{-1}]		
PFL 17060/12	725405	170 x 60	12	1.500	3.500	1	590

Listki ściernie POLIFLAP®



W celu uzyskania lepszych efektów optycznych, dysponujemy 8 rodzajami granulacji. Listki ściernicy wachlarzowej POLIFLAP® po użyciu dają się łatwo wymienić. Kompletne wyposażenie (1 opakowanie) to 12 sztuk listków. Dodatkowe wyposażenie prosimy zamawiać oddzielnie.

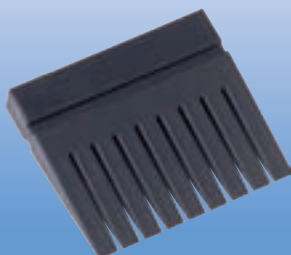
Przykład zamówienia:

EAN 4007220**725276**
PFL-SL A 60
Należy podać wielkość ziarna.



Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna								T x L [mm]		
	60	80	100	120	150	180	220	320			
	EAN 4007220										
PFL-SL A	725276	725283	725290	725306	725313	725320	725337	725344	60 x 75	12	100

Wsporcze listki z gumy POLIFLAP®



Wsporcze listki z gumy, które znajdują się pomiędzy listkami ściernymi, wspomagają proces szlifowania i elastyczność narzędzia. Po zużyciu się wsporczych lamelek z gumy, dają się one łatwo wymienić. Jedno opakowanie zawiera 12 lamelek z gumy.



Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	T x L [mm]		
PFL-GL	725412	55 x 50	12	190

Prosta szlifierka elektryczna w zestawie z narzędziami PFERD do satynowania i wyrównywania obrazu szlifu na średnich i dużych powierzchniach, zwłaszcza na stali INOX.

Duża wydajność także przy obciążeniach. Mocna konstrukcja. regulowana liczba obrotów od 750 do 3.000 min⁻¹
Więcej informacji na temat napędów oraz dane dot. zamówienia znajdują Państwo w katalogu 209.

Zawartość:

- 1 szlifierka elektryczna prosta UGER 15/30 SI
- tuleja zaciskowa $\varnothing$ 6, 8 i 12 mm
- 1 klucz 6-kątny 6 mm
- 2 klucze SW 22
- 1 ściernica wachlarzowa POLIFLAP® PFL 17060/12
- z listkami ściernymi PFL-SL wielkości ziarna (A 60, A 80, A 100, A 120, A 150, A 180, A 220, A 320)
- 1 ściernica trzpieniowa POLINOX® PNG 10050/6 SiC 180
- 1 ściernica trzpieniowa do szlifu dokładnego Poliflex® PF ZY 10030/8 CU 16 PU-STRUC

Zestaw POLIFLAP®



Symbol zamówieniowy	EAN 4007220		
SET PFL 17060 UGER 15/30 SI 230 V	777343	1	9.200

Wachlarzowe narzędzia ściernie

Ściernice poduszkowe

Narzędzia specjalne do szlifowania bocznego bruzd i rowków.

Zalety:

- Szlifowanie przednią oraz tylną stroną.
- Konstrukcja ściernic - obustronne ścierniwo, promieniste nacięcia, dają giętkość i stąd ściernice te są idealne do odgratowywania w bruzdach i rowkach.

Wskazówki dot. użycia:

Narzędzie umożliwia jednocześnie szlifowanie oboma stronami.

Symbol zamówieniowy:

Trzpienie mocujące prosimy zamawiać oddzielnie.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220**152706**
KS 30-4 A 80

Objaśnienie zamówienia:

KS = ściernice poduszkowe
30 = $\varnothing$ zewnętrzna D [mm]
4 = liczba warstw
A = rodzaj ziarna: korund A
80 = wielkość ziarna

Ściernice poduszkowe

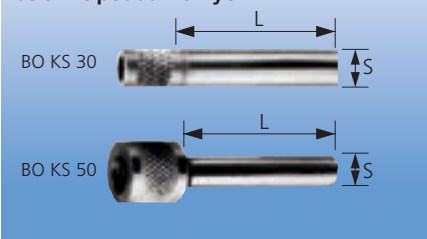


Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna	EAN 4007220	D x T [mm]	Liczba warstw	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]	Pasujący uchwyt		
KS 30-4 A	80	152706	30 x 5	4	6.500	12.000	BO KS 30	20	84
KS 50-4 A	80	152768	50 x 5	4	4.000	8.000	BO KS 50	20	260



Bardzo szybka zmiana narzędzia bez wyciągania uchwytu z tulei zaciskowej maszyny.

Uchwyt mocujący do ściernic poduszkowych



Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	S x L [mm]	Gwint		
BO KS 30	152164	6 x 40	1/8 BSW	1	11
BO KS 50	152157	6 x 40	1/4-28 UNF	1	16



Narzędzia do obróbki powierzchni wewnętrznych otworów i rur.

Zalety

- Duża elastyczność.
- Idealne do obróbki otworów i rur o małych średnicach.
- Szczególnie nadają się do obróbki otworów o średnicy 7 do 40 mm.

Zalecenia dot. użycia

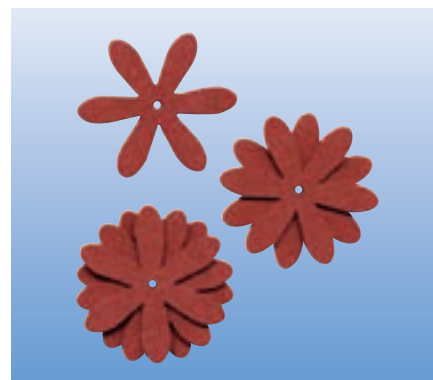
Narzędzia POLISTAR osiągają najlepszą wydajność przy prędkości skrawania 15 - 20 m/s. Narzędzia POLISTAR mogą być nakładane warstwowo.

PST 20/1,6 do otworów $\varnothing$ 7 - 15 mm

PST 30/1,6 do otworów $\varnothing$ 10 - 20 mm

PST 40/3 do otworów $\varnothing$ 15 - 25 mm

PST 50/3 do otworów $\varnothing$ 20-40 mm



Wskazówka dot. zamówienia

Trzpień mocujący prosimy zamawiać oddzielnie.

Narzędzia POLISTAR są dostarczane na arkuszach.

Zawartość arkusza:

$\varnothing$ 20 oraz 30 mm = 25 sztuk

$\varnothing$ 40 oraz 50 mm = 10 sztuk

Wskazówka dot. bezpieczeństwa

Podanych maks. obrotów nie wolno przekraczać ze względów bezpieczeństwa.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220661345

PST 20/1,6 A 60

Objaśnienie zamówienia:

PST = POLISTAR

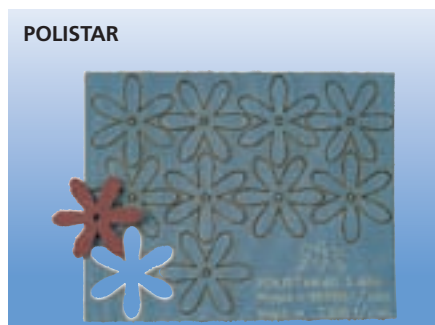
20 = $\varnothing$ zewnętrzna D [mm]

1,6 = $\varnothing$ otworu H [mm]

A = rodzaj ziarna: korund

60 = wielkość ziarna

Należy podać wielkość ziarna.

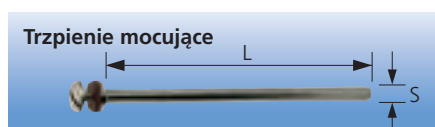


Przykładowe zastosowania:

- Czyszczenie oraz szlif precyzyjny w otworach.
- Usuwanie przebarwień w rurach ze stali nierdzewnych po spawaniu.
- Zaokrąglanie wylotów otworów.
- Lekkie odgratowywanie (grat wtórny) w otworach przed lakierowaniem.
- Usuwanie gratu na łączeniach krzyżowych.

Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna			D [mm]	H [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]	Pasujący uchwyt		
	60	80	120							
	EAN 4007220									
PST 20/1,6 A	661345	661444	661451	20	1,6	15.000	38.000	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	100	90
PST 30/1,6 A	661468	661482	661512	30	1,6	9.500	25.000	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	100	160
PST 40/3,0 A	661543	661550	661567	40	3,0	7.200	19.000	BO 6-3 1-6	100	250
PST 50/3,0 A	661574	661581	661598	50	3,0	5.700	15.000	BO 6-3 1-6	100	310

Trzpień mocujący



Bardzo szybka zmiana narzędzia bez wyciągania uchwytu z tulei zaciskowej maszyny.

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	S x L [mm]	Zakres moc. [mm]	Pasuje do otworu [mm]		
BO 2,3/1,6 1-5	151570	2,34 x 43	1-5	1,6	10	20
BO 3/1,6 1-5	151587	3 x 43	1-5	1,6	10	34
BO 6/3 1-6	505694	6 x 40	1-6	3	1	38

Narzędzia ściernie do obróbki metalicznych i niemetalicznych detali podzielono na 3 grupy:

- 1. Materiały ściernie wiązane spoiwem**
(np. ściernice)
- 2. Materiały ściernie nasypowe**
(np. taśmy ściernie, krążki, wykroje, folie)
Te narzędzia stosowane są w szlifie zgrubnym, precyzyjnym i bardzo precyzyjnym oraz przy usuwaniu materiału.
- 3. Materiały ściernie z włókniną ścierną**
Tę grupę narzędzi charakteryzuje uzyskiwanie specjalnej jakości powierzchni obrabianej.

Materiały ściernie z włókniną składają się z włókien polamidowych, żywicy syntetycznej i ziarna ściernego. Struktura włókniny zaimpregnowana jest żywicą i ziarnem ściernym. Bardzo luźne połączenie ze sobą poszczególnych włókien powoduje dużą elastyczność i dobre właściwości włókniny ścierniej, pozwalającej uzyskać specjalną jakość powierzchni, nieporównywalnej z powierzchniami uzyskanymi dzięki pracy innymi narzędziami. Równomierne rozmieszczenie nasypu na podłożu umożliwia pracę zawsze nowym, świeżym i ostrym ziarnem.

Mimo zupełnie innej budowy włókniny ścierniej niż narzędzi ściernych nasypowych, przy obu grupach narzędzi stosowane są te same materiały ściernie:

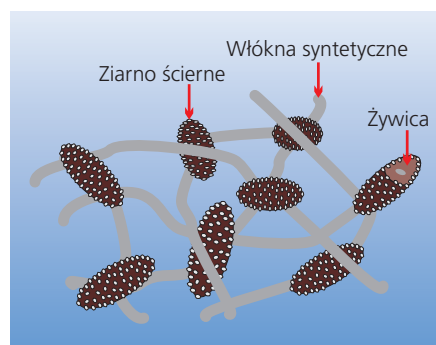
- Elektrokorund (Al_2O_3) bardzo wytrzymały, osiąga bardzo dużą żywotność i dużą agresywność szlifu na stali utwardzanej. Uzyskaną powierzchnię cechuje duży połysk. Przy obróbce aluminium unika się przebarwień.
- Węgiel krzemu (SiC) jest ostrzejszy, twardszy i posiada lepsze właściwości ściernie. W krótkim czasie na powierzchniach wielu elementów osiąga precyzyjny, lekko matowy obraz szlifu.

Podając wielkość ziarna narzędzi ściernych powiązanych spoiwem lub narzędzi ściernych nasypowych, użytkownik wybiera specyficzną wielkość ziarna. Przy narzędziach ściernych włókninowych oznaczenia są wg schematu:

oznaczenie	porównywalne wielkości ziarna (Mesh)
PFERD	
bardzo grube	50- 80
grube	80-100
średnie	120-180
drobne	220-280
bardzo drobne	320-400

Zastosowanie

Włóknina ścierna ma zastosowanie wszędzie tam, gdzie zawodzą inne narzędzia ściernie.



Mało agresywne właściwości szlifierskie włókien polamidowych i dobre właściwości włókniny ścierniej prowadzą do powstawania znakomitych delikatnie pracujących narzędzi do obróbki wykańczającej.

Narzędzia ściernie włókninowe są wodoodporne i wytrzymałe. Nie zapychają się, nie pozostawiają rdzy na obrabianej powierzchni i trudno przewodzą.

Włóknina ścierna może być używana przy odgratowywaniu, czyszczeniu i przy obróbce wielu metali, łącznie z aluminium, miedzią, niklem, stalą szlachetną INOX i tytanem.

Włóknina ścierna nadaje się też do innych, trudnych do obróbki materiałów jak ceramika, szkło czy tworzywa sztuczne. Włóknina ścierna może być stosowana przy szlifie na mokro i na sucho.

Narzędzia włókninowe

Włóknina ścierna nadaje się do produkcji wielu różnych narzędzi np. padów, bloczków ściernych, krążków, wykroi.

Właściwości ściernie tych narzędzi znajdują zastosowanie przy zadaniach obróbkowych w zakresie metali.

PFERD oferuje:

- Wykroje: włókninowe COMBIDISC® VRW, POLIVLIES®-wykroje
- Zastosowanie ręczne: rolki włókniny ścierniej, POLIVLIES®-poduszki ściernie
- POLINOX®-ściernice trzpieniowe, krążki ściernie i walce szlifierskie (PNL, PNZ, PNR, PNG, PNST oraz PNER).

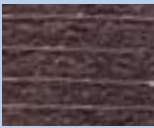
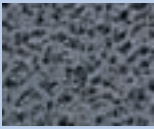
Inne wykonania

Włóknina ścierna może być produkowana także ze wzmocnionym płótnem. Materiały ściernie włókninowe uzyskują znacznie większą żywotność i stabilność.

Włóknina ścierna ze wzmocnionym płótnem nadaje się do produkcji wykrojów, krążków i taśm włókninowych.

Firma PFERD oferuje:

- wykroje: COMBIDISC®-wykroje włókninowe VRH, POLIVLIES®-wykroje samoprzyczepne
- ściernice: POLIVLIES®-ściernice włókninowe
- taśmy: taśmy krótkie wykonanie włókninowe

PNL		Włóknina ścierna jest usytuowana promieniście, listki ułożone są ciasno, co zwiększa żywotność narzędzia. Używane głównie do nadawania struktury na stali INOX oraz aluminium.
PNZ		Włóknina ścierna jest usytuowana promieniście w kształcie listków, przy czym między listkami znajduje się zawsze warstwa płótna ściernego. Dzięki takiej budowie możliwe jest zdzieranie materiału oraz uzyskiwanie struktury.
PNR		Listki włókniny ścierniej są usytuowane osiowo i nie są ze sobą połączone, co powoduje lepsze dopasowanie się do konturów detalu obrabianego, np. przy obróbce profili i rur.
PNG		Narzędzie składa się z mocno pofalowanej włókniny ścierniej, owiniętej wokół trzpienia. Taka budowa narzędzia pozwala uzyskać powierzchnię wolną od rys spowodowanych pracą narzędzia.
PNST		Listki włókniny ścierniej są usytuowane gwiazdziscie. Doskonałe zastosowanie w zagłębieniach, otworach i miejscach trudnodostępnych.
PNER		Włóknina sprasowana. Różne kombinacje zagęszczenia, włókien, ziarna oraz odpowiedniego spoiwa tworzą szerokie spektrum w zakresie obróbki powierzchni, od szlifu zgrubnego po przygotowanie do polerowania.



Ściernice trzpieniowe oraz z otworem wewnętrznym POLINOX® składają się z włókniyny nylonowej, w której osadzone jest ścierniwo. Otwarta i elastyczna struktura włókniyny nadaje narzędziom wyjątkową elastyczność i umożliwia chłodny szlif.

Wyjątkowe dopasowanie się do detalu obrabianego gwarantuje, iż nie powstają zmiany w geometrii powierzchni. Dzięki różnym wielkościom ziaren ściernych i różnym wykonaniom narzędzi można osiągnąć różne struktury powierzchni.

Zalety

- Chłodny szlif.
- Obszerny program w zakresie ziaren i wykonań.
- Narzędzie nie zapycha się.

Przykładowe zastosowania

- Matowanie i satynowanie metali.
- Czyszczenie utlenionych metali kolorowych.
- Kreskowanie stali INOX.
- Szorstkowanie tworzyw sztucznych w celu przygotowania klejenia.
- Przygotowanie powierzchni pod spawanie.

Zalecenia dot. użycia

- Ściernice trzpieniowe oraz z otworem wewnętrznym POLINOX® najlepszą wydajność osiągają przy prędkości 10-20 m/s. Uzyskujemy wtedy najlepszy stosunek między wydajnością, jakością powierzchni, temperaturą powierzchni i zużyciem narzędzia.
- Pasujące napędy: wałki giętke, szlifierki elektryczne oraz pneumatyczne proste. Więcej informacji na temat napędów oraz wskazówki dot. zamówienia znajdą Państwo w katalogu 209.

Wskazówki dot. bezpieczeństwa

- Maks. prędkość obwodowa wynosi 32 m/s.
- Nie wolno przekraczać podanych obrotów ze względów bezpieczeństwa.

Wskazówki dot. bezpieczeństwa



= nosić okulary ochronne!



= chronić słuch!



= założyć maskę antypyłową!



= przestrzegać wskazówek dot. bezpieczeństwa!

Prędkość skrawania narzędzi POLINOX®

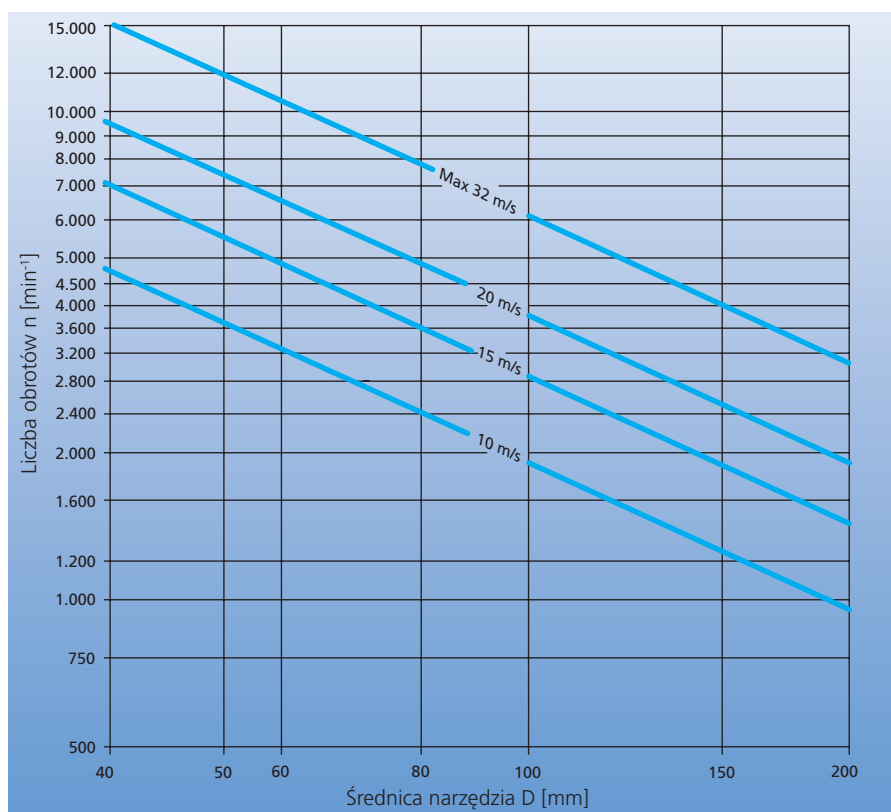
Na diagramie są przedstawione prędkości skrawania niebieskimi liniami. Odpowiadająca średnicy narzędzia pionowa linia styka się z podaną prędkością skrawania. Stamtąd w kierunku poziomym odczytujemy z lewej strony obroty dla narzędzi POLINOX® w [min⁻¹].

Przykład

PNL 6050/6 A 100

Prędkość skrawania: 15 m/s

Liczba obrotów: 4.750 min⁻¹



Włóknina ścierna jest usytuowana promieniście w kształcie listków, przez co zwiększa się żywotność narzędzia.

Narzędzie znajduje zastosowanie głównie przy obróbce powierzchni.

Ziarno ścierne: Korund A

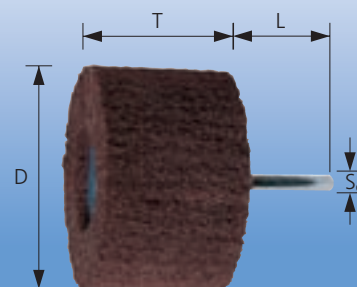
Przykład zamówienia:

EAN 4007220**157060**
PNL 4020/6 A 100

Objaśnienie zamówienia:

PNL = ściernice trzpieniowe POLINOX®
4020 = $\varnothing$ zewnętrzna D x szer. T [mm]
6 = $\varnothing$ trzpienia S_d [mm]
A = rodzaj ziarna: korund A
100 = wielkość ziarna
Należy podać wielkość ziarna.

Ściernice trzpieniowe POLINOX® PNL korund



Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna			D x T [mm]	S_d x L [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
	100	180	280						
	EAN 4007220								
PNL 4020/6 A	157060	157077	157084	40 x 20	6 x 40	7.500	15.000	10	270
PNL 5030/6 A	157107	157114	157121	50 x 30	6 x 40	6.000	12.000	10	392
PNL 6050/6 A	157213	157220	157237	60 x 50	6 x 40	5.000	10.000	10	880
PNL 8050/6 A	157183	157190	157206	80 x 50	6 x 40	4.000	7.500	10	1.560

Włóknina ścierna jest usytuowana promieniście w kształcie listków. Listki usytuowane są ciasno, co zwiększa żywotność narzędzia.

Narzędzie znajduje zastosowanie głównie przy obróbce powierzchni.

Ziarno ścierne: Węglik krzemu (SiC)

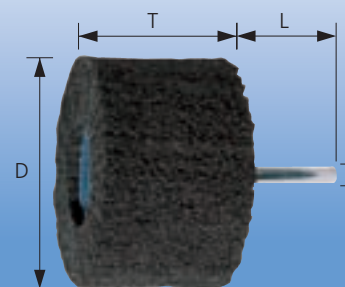
Przykład zamówienia:

EAN 4007220**293669**
PNL 4020/6 SiC 180

Objaśnienie zamówienia:

PNL = ściernice trzpieniowe POLINOX®
4020 = $\varnothing$ zewnętrzna D x szer. T [mm]
6 = $\varnothing$ trzpienia S_d [mm]
SiC = rodzaj ziarna - węglik krzemu (SiC)
180 = wielkość ziarna
Należy podać wielkość ziarna.

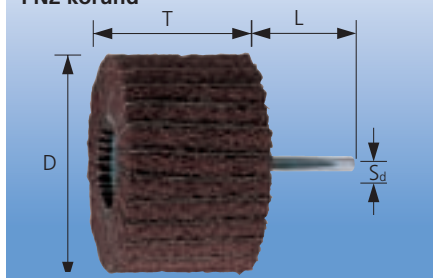
Ściernice trzpieniowe POLINOX® PNL-SiC



Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna			D x T [mm]	S_d x L [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
	100	180	280						
	EAN 4007220								
PNL 4020/6 SiC	803455	293669	293676	40 x 20	6 x 40	7.500	15.000	10	270
PNL 5030/6 SiC	803493	293683	293690	50 x 30	6 x 40	6.000	12.000	10	392
PNL 6050/6 SiC	803509	293706	293713	60 x 50	6 x 40	5.000	10.000	10	880
PNL 8050/6 SiC	803516	293720	293737	80 x 50	6 x 40	4.000	7.500	10	1.560



Ściernice trzpieniowe POLINOX® PNZ korund



Włóknina ścierna jest usytuowana promieniście w kształcie blaszek, przy czym między blaszkami znajduje się zawsze warstwa płótka ściernego. Taka budowa umożliwia osiągnięcie większej wydajności usuwania materiału. Obraz szlifowania jest nieco grubszy.

Ziarno ściernie: Korund A

Przykład zamówienia:

EAN 4007220157053

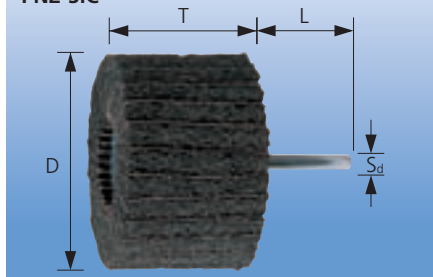
PNZ 4020/6 A 100

Objaśnienie zamówienia:

PNZ = ściernice trzpieniowe POLINOX®
4020 = $\varnothing$ zewnętrzna D x szer. T [mm]
6 = $\varnothing$ trzpienia S_d [mm]
A = ziarno ściernie: Korund A
100 = wielkość ziarna
Należy podać wielkość ziarna.

Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna		D x T [mm]	S_d x L [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
	100	180						
	EAN 4007220							
PNZ 4020/6 A	157053	294697	40 x 20	6 x 40	7.500	15.000	10	300
PNZ 5030/6 A	803158	803165	50 x 30	6 x 40	6.000	12.000	10	520
PNZ 6050/6 A	157138	294703	60 x 50	6 x 40	5.000	10.000	10	980
PNZ 8050/6 A	157176	294710	80 x 50	6 x 40	4.000	7.500	10	1.730
PNZ 10050/6 A	294666	294673	100 x 50	6 x 40	3.000	6.000	5	2.710

Ściernice trzpieniowe POLINOX® PNZ-SiC



Włóknina ścierna jest usytuowana promieniście w kształcie blaszek, przy czym między blaszkami znajduje się zawsze warstwa płótka ściernego.

Taka budowa umożliwia osiągnięcie większej wydajności usuwania materiału. Obraz szlifowania jest nieco grubszy.

Ziarno ściernie: Węgiel krzemowy (SiC)

Przykład zamówienia:

EAN 4007220617571

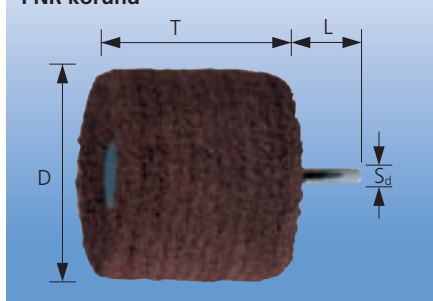
PNZ 8050/6 SiC 100

Objaśnienie zamówienia:

PNZ = ściernice trzpieniowe POLINOX®
8050 = $\varnothing$ zewnętrzna D x szer. T [mm]
6 = $\varnothing$ trzpienia mm
SiC = rodzaj ziarna - węgiel krzemowy (SiC)
100 = wielkość ziarna
Należy podać wielkość ziarna.

Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna		D x T [mm]	S_d x L [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
	100	180						
	EAN 4007220							
PNZ 8050/6 SiC	617571	617588	80 x 50	6 x 40	4.000	7.500	10	1.360

Ściernice trzpieniowe POLINOX® PNR korund



Okrągłe wykroje szlifierskie ułożone są osiowo jeden nad drugim.

Ponieważ poszczególne wykroje nie są ze sobą powiązane, zapewnione jest dobre dostosowanie się do przedmiotu, np. rur, profili.

Ziarno ściernie: Korund A

Przykład zamówienia:

EAN 4007220157145

PNR 6050/6 A 100

Objaśnienie zamówienia:

PNR = ściernice trzpieniowe POLINOX®
6050 = $\varnothing$ zewnętrzna D x szer. T [mm]
6 = $\varnothing$ trzpienia S_d [mm]
A = rodzaj ziarna: korund A
100 = wielkość ziarna
Należy podać wielkość ziarna.

Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna			D x T [mm]	S_d x L [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
	100	180	280						
	EAN 4007220								
PNR 6050/6 A	157145	157152	157169	60 x 50	6 x 40	5.000	10.000	10	780
PNR 8050/6 A	157244	157251	157268	80 x 50	6 x 40	4.000	7.500	10	1.380

Przy tej ściernicy paski włókniny ścierniej, na których znajduje się ścierniwo, umocowane są faliście. Poprzez to jest możliwe matowanie powierzchni.

Ziarno ściernie: Korund A

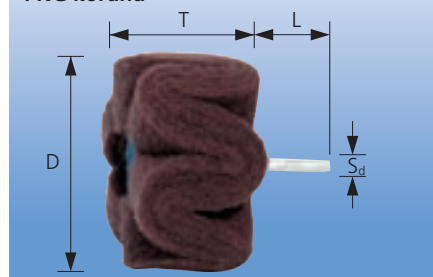
Przykład zamówienia:

EAN 4007220**499580**
PNG 10050/6 A 100

Objaśnienie zamówienia:

PNG = ściernice trzpieniowe POLINOX®
10050 = $\varnothing$ zewnętrzna D x szer. T [mm]
6 = $\varnothing$ trzpienia S_d [mm]
A = rodzaj ziarna: korund A
100 = wielkość ziarna
Należy podać wielkość ziarna.

Ściernice trzpieniowe POLINOX® PNG korund



Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna			D x T [mm]	S_d x L [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
	100	180	280						
	EAN 4007220								
PNG 8050/6 A	737989	737996	738009	80 x 50	6 x 40	4.000	7.500	10	2.660
PNG 10050/6 A	499580	499597	499603	100 x 50	6 x 40	3.000	6.000	5	1.330

Narzędzie składa się z mocno pofalowanej włókniny ścierniej, owiniętej wokół trzpienia. Dzięki takiej budowie możliwe jest nadawanie struktury powierzchni.

Ziarno ściernie: Węglik krzemu (SiC)

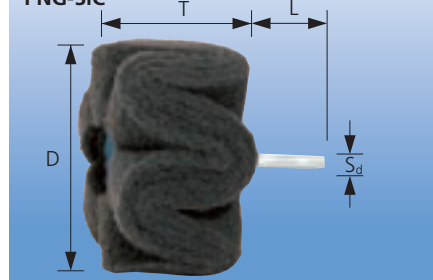
Przykład zamówienia:

EAN 4007220**617595**
PNG 10050/6 SiC 100

Objaśnienie zamówienia:

PNG = ściernice trzpieniowe POLINOX®
10050 = $\varnothing$ zewnętrzna D x szer. T [mm]
6 = $\varnothing$ trzpienia S_d [mm]
SiC = rodzaj ziarna - węglik krzemu (SiC)
100 = wielkość ziarna
Należy podać wielkość ziarna.

Ściernice trzpieniowe POLINOX® PNG-SiC



Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna			D x T [mm]	S_d x L [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
	100	180	280						
	EAN 4007220								
PNG 8050/6 SiC	738016	738023	803639	80 x 50	6 x 40	4.000	7.500	10	2.660
PNG 10050/6 SiC	617595	617601	803646	100 x 50	6 x 40	3.000	6.000	5	1.330

Zestaw do szlifu precyzyjnego „stal szlachetna” do powierzchni małych oraz średniej wielkości. Do otrzymania optymalnych struktur powierzchni na stalach nierdzewnych. Mocna konstrukcja. regulowany zakres obrotów od 4.000 do 9.000 min⁻¹.

Więcej informacji na temat napędów narzędzi oraz wskazówki dot. zamówienia znajdą Państwo w katalogu 209.

Zawartość:

- 1 szlifierka elektryczna UGER 5/90 SI
- 2 ściernice wachlarzowe
- 10 ściernic trzpieniowych POLINOX® w różnych wykonaniach oraz wielkościach ziarna

Wskazówki dot. użycia:

Jakość uzyskanej powierzchni przy obróbce stali INOX zależy od kilku czynników:

- stosowane narzędzie
- materiał ścierny, rodzaj ziarna,
- liczba obrotów,
- siła nacisku,
- czas obróbki
- jakość obrabianej stali.

Zestaw narzędzi

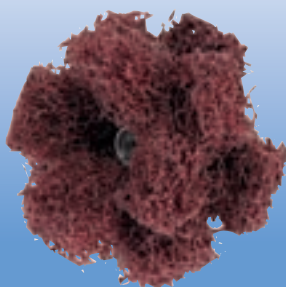
Zestaw narzędzi w walizce

Zestaw POLINOX®



Symbol zamówieniowy	EAN 4007220		
SET PNL/Z/R 6050 UGER 5/90 230 V	323274	1	6.720

Ściernice POLINOX® PNST



Do czyszczenia, odgratowywania i szlifowania dokładnego powierzchni wewnętrznych i konturów.

Idealne do prac w otworach, zagłębieniach oraz miejscach trudnodostępnych.

Oferujemy 2 wymiary i 2 wielkości ziarna.

Przykładowe zastosowania:

- Odgratowywanie otworów w elementach z metali nieżelaznych i kolorowych.
- Szlif precyzyjny na powierzchniach wewnętrznych rur ze stali nierdzewnych.
- Czyszczenie gwintów.

Wskazówki dot. użycia:

Zalecana prędkość obwodowa:
10-20 m/s.

Symbol zamówieniowy:

Trzpienie mocujące prosimy zamawiać oddzielnie.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220**441138**

PNST 25-2 A średnie

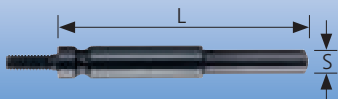
Objaśnienie zamówienia:

PNST = ściernice POLINOX®
25 = $\varnothing$ zewnętrzna D [mm]
2 = liczba warstw
A = rodzaj ziarna: Korund A
średnie = wielkość ziarna
Należy podać wielkość ziarna.

Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna		D [mm]	Liczba warstw	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]	Pasujący uchwyt		
	średnie	bardzo drobne							
	EAN 4007220								
PNST 25-2 A	441138	441145	25	2	10.000	19.100	BO PNST 6-125, BO PNST 6-75	20	160
PNST 38-3 A	441152	441169	38	3	7.500	12.600	BO PNST 6-125, BO PNST 6-75	20	230

Trzpienie mocujące

Trzpienie mocujące do ściernic POLINOX®



Trzpienie mocujące dla ściernic POLINOX®. Oba trzpienie mają różne długości, przez co otwory i przełomy mogą mieć różne głębokości.

Wyjaśnienie skrótów:

S = średnica trzpienia [mm]
L = długość trzpienia [mm]

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	S x L [mm]	Gwint	Szerokość montażu		
BO PNST 6-75	440988	6 x 75	8-32 UNC	30	1	25
BO PNST 6-125	440995	6 x 125	8-32 UNC	30	1	40



Włóknina ścierna jest usytuowana promieniście, listki ułożone są ciasno, co zwiększa żywotność narzędzia.
Używane głównie do nadawania struktury na stali INOX oraz aluminium.

Ziarno ściernie: Korund A

Symbol zamówieniowy:

Trzpienie mocujące prosimy zamawiać oddzielnie.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220**479667**
PNL 15050 A 100

Objaśnienie zamówienia:

PNL = ściernice krążkowe POLINOX®
15050 = $\varnothing$ zewnętrzna D x szer. T [mm]
A = rodzaj ziarna: korund A
100 = wielkość ziarna
Należy podać wielkość ziarna.

Ściernice krążkowe POLINOX® PNL korund



Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna			D x T [mm]	$\varnothing$ otworu mm H [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]	Pasujące trzpienie mocujące		
	100	180	280							
	EAN 4007220									
PNL 15050 A	479667	479674	479681	150 x 50	25,4	2.000	4.000	FR/VR 12/25,4	1	580
PNL 20050 A	479698	479704	479711	200 x 50	44,0	1.500	3.000	FR/VR 12/44,0	1	935

Włóknina ścierna jest usytuowana promieniście w kształcie listków, przy czym między listkami znajduje się zawsze warstwa płótna ściernego.

Dzięki takiej budowie możliwe jest zdzieranie materiału oraz uzyskiwanie struktury.

Ziarno ściernie: Korund A

Symbol zamówieniowy:

Trzpienie mocujące prosimy zamawiać oddzielnie.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220**479728**
PNZ 15050 A 100

Objaśnienie zamówienia:

PNZ = ściernice krążkowe POLINOX®
15050 = $\varnothing$ zewnętrzna D x szer. T [mm]
A = rodzaj ziarna: korund A
100 = wielkość ziarna
Należy podać wielkość ziarna.

Ściernice krążkowe POLINOX® PNZ korund



Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna		D x T [mm]	$\varnothing$ otworu mm H [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]	Pasujące trzpienie mocujące		
	100	180							
	EAN 4007220								
PNZ 15050 A	479728	479735	150 x 50	25,4	2.000	4.000	FR/VR 12/25,4	1	720
PNZ 20050 A	479759	479766	200 x 50	44,0	1.500	3.000	FR/VR 12/44,0	1	935

Narzędzie składa się z mocno pofalowanej włókniny ścierniej, owiniętej wokół trzpienia.

Taka budowa narzędzia pozwala uzyskiwać powierzchnię wolną od rys spowodowanych pracą narzędzia.

Ziarno ściernie: Korund A

Symbol zamówieniowy:

Trzpienie mocujące prosimy zamawiać oddzielnie.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220**479780**
PNG 15050 A 100

Objaśnienie zamówienia:

PNG = ściernice krążkowe POLINOX®
15050 = $\varnothing$ zewnętrzna D x szer. T [mm]
A = rodzaj ziarna: korund A
100 = wielkość ziarna
Należy podać wielkość ziarna.

Ściernice krążkowe POLINOX® PNG korund



Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna			D x T [mm]	$\varnothing$ otworu mm H [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]	Pasujące trzpienie mocujące		
	100	180	280							
	EAN 4007220									
PNG 15050 A	479780	479797	479803	150 x 50	25,4	2.000	4.000	FR/VR 12/25,4	1	565
PNG 20050 A	479810	479827	479834	200 x 50	44,0	1.500	3.000	FR/VR 12/44,0	1	865

Ściernice krążkowe POLINOX® PNR korund



Lekko pofalowane paski włókniny ścierniej są umocowane wokół korpusu metalowego.

Dzięki takiej budowie uzyskuje się wysoką elastyczność włókniny, umożliwiającą idealne dopasowanie do obrabianego elementu. Poprzez to możliwe jest matowanie powierzchni i profilu.

Ziarno ściernie: Korund A

Symbol zamówieniowy:

Trzpień mocujący prosimy zamawiać oddzielnie.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220**293546**

PNR 10035 A 180

Objaśnienie zamówienia:

PNR = ściernice krążkowe POLINOX®

10035 = $\varnothing$ zewnętrzna D x szer. T [mm]

A = rodzaj ziarna: Korund A

180 = wielkość ziarna

Należy podać wielkość ziarna.

Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna		D x T [mm]	$\varnothing$ otworu mm H [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]	Pasujące trzpień mocujące		
	180	280							
	EAN 4007220								
PNR 10035 A	293546	293560	100 x 35	10,0	2.500	5.500	BO 8/10 6-20	1	125
PNR 15040 A	293577	293584	150 x 40	20,0	2.000	4.000	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	1	350

Trzpień mocujący

Trzpień mocujący



Trzpień mocujący wielokrotnego użytku służy do mocowania ściernic krążkowych POLINOX®.

Flansze są tak skonstruowane, że są wpuszczone w narzędzie. Dzięki temu można bezmugowo pracować na krawędziach oraz w narożnikach.

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	S x L [mm]	Zakres moc. [mm]	Pasuje do otworu [mm]		
FR/VR 12/25,4 100-165	479643	12 x 40	25-50	25,4	1	199
FR/VR 12/44,0 200-250	479650	12 x 40	25-50	44,0	1	538
BO 8/10 6-20	297667	8 x 30	6-20	10	1	88
BO 12/20 10-50	297674	12 x 35	10-50	20	1	360
BO MK 1/20 10-50	297681	-	10-50	20	1	370





Ściernice krążkowe sprasowane POLINOX® PNER składają się z kilkuwarstwowej sprasowanej włókniny, połączonej systemem ziarna i żywicy. Taki system łączenia pozwala na produkcję narzędzi włókninowych o dobrych właściwościach ściernych i dużej żywotności, o niewielkiej elastyczności przy obróbce miękkich metali oraz stopowych i niestopowych stali i stopów tytanu.

Ziarno ścierne:

A = Korund

C = Węglik krzemu (SiC)

Symbol zamówieniowy:

Ściernice o średnicy 150 mm są dostarczane z adapterem, który pozwala zredukować otwór wewn. z $\varnothing 25,4$ mm na $\varnothing 20$ mm. Trzpienie mocujące prosimy zamawiać oddzielnie.

Zalecenia dot. użycia

- Ściernice krążkowe sprasowane POLINOX® PNER najlepszą wydajność osiągają przy prędkości 15-30 m/s. Uzyskujemy wtedy najlepszy stosunek między wydajnością, jakością powierzchni, temperaturą powierzchni i zużyciem narzędzia.
- Przy obróbce żele przewodzących materiałów (tytan, stal INOX itd.) zaleca się znaczne zredukowanie prędkości.
- Pasujące napędy: wałki giętkie, szlifierki elektryczne oraz pneumatyczne proste.

Wskazówka dot. bezpieczeństwa

- Nie wolno przekraczać maks. podanych obrotów ze względów bezpieczeństwa.

Dostępne są 4 wykonania i 2 rodzaje ziarna:

miękkie (W)	bardzo elastyczne	Odpowiednie do obróbki konturów.
średnio miękkie (MW)	wykonanie półelastyczne	Odpowiednie do obróbki konturów.
średnio twarde (MH)	średnio elastyczne	Duża agresywność szlifu oraz stabilność krawędzi
twarde (H)	mało elastyczne	Bardzo duża agresywność szlifu przy dobrej stabilności krawędzi

Przykład zamówienia:

EAN 4007220**440438**

PNER-H 2525 A grube

Objaśnienie zamówienia:

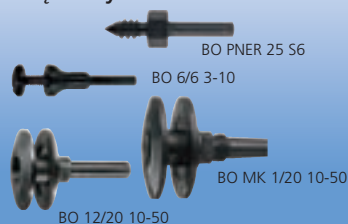
PNER = sprasowane ściernice włókninowe POLINOX®
H = wykonanie twarde
2525 = $\varnothing$ zewnętrzna D x szer. T [mm]
A = rodzaj ziarna: korund A
grube = wielkość ziarna
Należy podać wielkość ziarna.

Sprasowane ściernice krążkowe POLINOX® PNER



Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna		Wykonanie	D x T [mm]	$\varnothing$ otworu mm H [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]	Pasujące trzpienie mocujące		
	grube	drobne								
	EAN 4007220									
PNER-W 7506 A	476307	-	miękkie	75 x 6	6	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5	80
PNER-W 7506 C	-	355626	miękkie	75 x 6	6	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5	67
PNER-W 7513 A	476314	-	miękkie	75 x 13	6	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5	155
PNER-W 7513 C	-	476338	miękkie	75 x 13	6	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5	175
PNER-W 15025 C	-	355633	miękkie	150 x 25	25,4/20	3.200	5.100	BO 12/20 10-50	1	188
PNER-MW 7506 A	-	355534	półelastyczne	75 x 6	6	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5	84
PNER-MW 7506 C	-	355558	półelastyczne	75 x 6	6	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5	82
PNER-MW 7513 A	-	355565	półelastyczne	75 x 13	6	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5	181
PNER-MW 7513 C	-	355589	półelastyczne	75 x 13	6	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5	163
PNER-MW 15025 A	-	476291	półelastyczne	150 x 25	25,4/20	3.200	5.100	BO 12/20 10-50	1	163
PNER-MW 15025 C	-	355602	półelastyczne	150 x 25	25,4/20	3.200	5.100	BO 12/20 10-50	1	247
PNER-MH 2525 A	-	440452	średnio twarde	25 x 25	6	19.000	30.500	BO PNER 25 S6	10	130
PNER-MH 7506 A	-	355503	średnio twarde	75 x 6	6	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5	103
PNER-MH 7513 A	-	355510	średnio twarde	75 x 13	6	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5	220
PNER-MH 15025 A	-	355527	średnio twarde	150 x 25	25,4/20	3.200	5.100	BO 12/20 10-50	1	271
PNER-H 2525 A	440438	440445	twarde	25 x 25	6	19.000	30.500	BO PNER 25 S6	10	130
PNER-H 5003 A	-	505700	twarde	50 x 3	6	9.500	15.300	BO 6/6 3-10	10	200
PNER-H 7503 A	-	505717	twarde	75 x 3	6	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	10	250
PNER-H 7506 A	355473	-	twarde	75 x 6	6	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5	123
PNER-H 7513 A	355480	-	twarde	75 x 13	6	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5	253
PNER-H 15025 A	355497	-	twarde	150 x 25	25,4/20	3.200	5.100	BO 12/20 10-50	1	332

Trzpienie mocujące dla sprasowanych ściernic krążkowych POLINOX®



Trzpienie mocujące do ściernic POLINOX® PNK.



Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	S x L [mm]	Zakres moc. [mm]	Pasuje do otworu [mm]		
BO PNER 25 S6	440469	6 x 25	-	6	1	22
BO 6/6 3-10	297650	6 x 25	3-10	6	1	38
BO 12/20 10-50	297674	12 x 35	10-50	20	1	360
BO MK 1/20 10-50	297681	-	10-50	20	1	370

Walce szlifierskie POLINOX®

Walce szlifierskie POLINOX® PNL-W



Włóknina ścierna jest usytuowana promieniście.

Używane głównie do obróbki dużych powierzchni.

Ziarno ścierne: Korund A

Wskazówki dot. użycia:

Pasujące napędy znajdziecie Państwo w katalogu 209.

Symbol zamówieniowy:

Ø otworu 19 mm z 4 rowkami wpustowymi, pasującymi do wszystkich napędów.

Więcej informacji na temat narzędzi walcowych znajdą Państwo na stronach 65 i 102 tego podkatalogu oraz w podkatalogu 208.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220**593523**

PNL-W 100100 A 100

Objaśnienie zamówienia:

PNZ-W = walce szlifierskie POLINOX®
 100100 = Ø zewnętrzna D x szer. T [mm]
 A = rodzaj ziarna: korund A
 100 = wielkość ziarna
 Należy podać wielkość ziarna.

Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna			D x T [mm]	H [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
	100	180	280						
	EAN 4007220								
PNL-W 100100 A	593523	593530	593547	100 x 100	19	2.000 - 3.700	5.000	1	472

Walce szlifierskie POLINOX® PNZ-W



Włóknina ścierna jest usytuowana promieniście w kształcie listków, przy czym między listkami znajduje się zawsze warstwa płótna ściernego. Dzięki takiej budowie możliwe jest zdzieranie materiału oraz uzyskiwanie struktury.

Ziarno ścierne: Korund A

Wskazówki dot. użycia:

Pasujące napędy znajdziecie Państwo w katalogu 209.

Symbol zamówieniowy:

Ø otworu 19 mm z 4 rowkami wpustowymi, pasującymi do wszystkich napędów.

Więcej informacji na temat narzędzi walcowych znajdą Państwo na stronach 65 i 102 tego podkatalogu oraz w podkatalogu 208.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220**593554**

PNZ-W 100100 A grube/60

Objaśnienie zamówienia:

PNZ-W = walce szlifierskie POLINOX®
 100100 = Ø zewnętrzna D x szer. T [mm]
 A = rodzaj ziarna: korund A
 grube/60 = wielkość ziarna
 Należy podać wielkość ziarna.

Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna			D x T [mm]	H [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
	grube/60	średnie/80	drobne/120						
	EAN 4007220								
PNZ-W 100100 A	593554	593561	593578	100 x 100	19	2.000 - 3.700	5.000	1	552



Do obróbki nieregularnych kształtów szlifem obwodowym.

Przykładowe zastosowania:

- Odgratowywanie odlewów.
- Czyszczenie głowic cylindrów.
- Precyzyjny szlif grzejników.

Wskazówki dot. użycia:

Aby zwiększyć powierzchnię przylegania narzędzia można użyć do trzech tarcz zamocowanych jedna za drugą.

Zalecana prędkość obwodowa:
10-25 m/s.

Symbol zamówieniowy:

Trzpienie mocujące prosimy zamawiać oddzielnie.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220**505847**

PVR 15008-13 A średnie

Objaśnienie zamówienia:

PVR = POLIVLIES®-wykroje
15008 = $\varnothing$ zewnętrzna D x szer. T [mm]
13 = $\varnothing$ otworu H [mm]
A = ziarno ściernie korund A
średnie = wielkość ziarna
Prosimy podać wielkość ziarna.

Wykroje POLIVLIES®



Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna		D x T [mm]	H [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]	Pasujące trzpienie mocujące		
	średnie	bardzo drobne							
	EAN 4007220								
PVR 15008-13 A	505847	505861	150 x 8	13	1.300 - 3.100	4.000	PVR 6/13 1-25	10	130



Trzpienie mocujący do wykrojów POLIVLIES®.

Wskazówki dot. użycia:

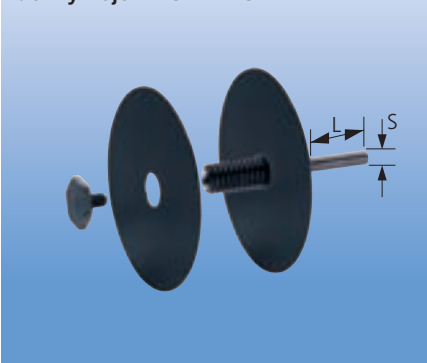
Za pomocą sześciokątnej nakrętki mocującej trzpienia ustawiona jest wstępnie szerokość mocowania.

Można jednak mocować do 3 wykrojów POLIVLIES®. Aby zmieniać elastyczność boczną, dostarczamy każdorazowo 1 parę nakładek o $\varnothing$ 50 oraz 80 mm.

Wymiana narzędzia następuje poprzez demontaż nakrętki mocującej od strony powierzchni czołowej. W celu wymiany narzędzia trzpienie mocujący nie musi być demontowany z napędu.

Trzpienie mocujące

Trzpienie mocujące do wykrojów POLIVLIES®



Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	S x L [mm]	Pasuje do otworu [mm]	Zakres moc. [mm]		
PVR 6/13 1-25	505878	6 x 35	13	1-25	1	20

Ściernice włókninowe POLIVLIES®



Do obróbki powierzchni elementów konstrukcji ze stali INOX.

Przykładowe zastosowania:

- Precyzyjny szlif dużych powierzchni.
- Usuwanie farb nałotowych.
- Czyszczenie spawów na elementach ze stali INOX.
- Prace wykańczające po montażu przy produkcji urządzeń i zbiorników.

Ziarno ścierne: korund A

Dostępne ziarna:

- grube = żółtobrazowe
- średnie = czerwobrazowe
- drobne = niebieskie

Wskazówki dot. użycia:

Na szlifierkach kątowych z regulowaną liczbą obrotów ściernice włókninowe POLIVLIES® najlepszą wydajność osiągają przy zalecanej prędkości 30-35 m/s.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220748343

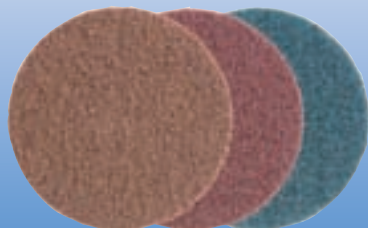
PVL 115 A średnie

Objaśnienie zamówienia:

PVL = Ściernice włókninowe POLIVLIES®
115 = $\varnothing$ zewnętrzna D [mm]
A = Ziarno ścierne korund A
średnie = Wielkość ziarna
Należy podać wielkość ziarna.

Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna			D [mm]	Szerokość [mm]	ø otworu mm H [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
	grube	średnie	drobne							
	EAN 4007220									
PVL 115 A	748336	748343	748350	115	18	22,23	5.000 - 5.800	13.300	5	350
PVL 125 A	748367	748374	748381	125	18	22,23	4.600 - 5.300	12.200	5	475

Wykroje ściernie - mocowanie na rzep POLIVLIES®



grube średnie drobne

Do obróbki wykończeniowej dużych powierzchni.

Firma PFERD oferuje trzy wielkości ziarna.

Przykładowe zastosowania:

- Usuwanie przebarwień na elementach ze stali nierdzewnych oraz kwasoodpornych.
- Szlif precyzyjny na dużych powierzchniach przy produkcji aparatów oraz zbiorników.

Wskazówki dot. użycia:

Obsada wykrojów POLIVLIES® do zastosowania z PVKRH. Wykroje POLIVLIES® najlepszą wydajność osiągają przy prędkości 15 - 20 m/s. Uzyskujemy wtedy najlepszy stosunek między

wydajnością, jakością powierzchni, temperaturą powierzchni i zużyciem narzędzia.

Wskazówki dot. bezpieczeństwa:

Podanych maks. obrotów nie można przekraczać ze względów bezpieczeństwa.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220354230

PVKR 115 A grube

Objaśnienie zamówienia:

PVKR = wykroje włókninowe - mocowanie na rzep POLIVLIES®
115 = $\varnothing$ zewnętrzna D₁ [mm]
A = rodzaj ziarna: korund A
grube = wielkość ziarna
Należy podać wielkość ziarna.

Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna			D ₁ [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]	Pasujący uchwyt		
	grube	średnie	drobne						
	EAN 4007220								
PVKR 115 A	354230	297469	354254	115	3.300	5.300	PVKRH 115	10	245
PVKR 125 A	354261	297452	354278	125	3.000	4.850	PVKRH 125	10	287
PVKR 178 A	354285	354292	354308	178	2.200	3.500	PVKRH 178	10	436

Obsady wykrojów POLIVLIES®



Dzięki elastycznej warstwie pomiędzy obsadą POLIVLIES® a narzędziem możliwa jest szybka zmiana narzędzia.

Wskazówki dot. bezpieczeństwa:

Podanych maks. obrotów nie można przekraczać ze względów bezpieczeństwa.

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	D [mm]	Gwint H	Maks. obroty [min ⁻¹]		
PVKRH 115	316962	115	M 14	5.300	1	60
PVKRH 125	316979	125	M 14	4.850	1	70
PVKRH 178	354223	178	M 14	3.500	1	117

Specjalne narzędzia do marmurkowania powierzchni.

Wykroje są dostępne z ziarnem korundowym 100, 180, 280. Odporne na wodę oraz olej.

Wskazówki dot. użycia:

Krażki używa się w połączeniu z pasującymi korpusami.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220156964
MKRK 40 A 100

Objaśnienie zamówienia:

MKRK = wykroje do marmurkowania
40 = $\varnothing$ zewnętrzna D_1 [mm]
A = rodzaj ziarna: korund A
100 = wielkość ziarna
Należy podać wielkość ziarna.

Wykroje do marmurkowania



Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna			D_1 [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Pasujący uchwyt		
	100	180	280					
	EAN 4007220							
MKRK 40 A	156964	156971	156988	40	600 - 1.400	MK 6/40/6	100	238
MKRK 50 A	156995	157008	157015	50	600 - 1.400	MK 6/50/6	100	328
MKRK 60 A	157022	157039	157046	60	600 - 1.400	MK 6/60/6	100	355

Korpusy do marmurkowania służą do mocowania włókninowych krążków do marmurkowania.

Mocowanie na rzep osadzone jest na elastycznym podłożu.

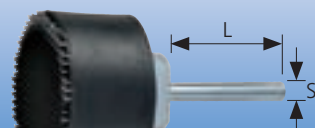
Przykład zamówienia:

EAN 4007220156933
MK 6/40/6

Objaśnienie zamówienia:

MK 6 = korpusy do marmurkowania
40 = $\varnothing$ zewnętrzna D [mm]
6 = $\varnothing$ trzpienia [mm]

Korpus do marmurkowania



Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	D [mm]	S x L [mm]	Maks. obroty [min ⁻¹]	Pasujące narzędzie		
MK 6/40/6	156933	40	6 x 40	4.700	MKRK 40	1	35
MK 6/50/6	156940	50	6 x 40	3.800	MKRK 50	1	45
MK 6/60/6	156957	60	6 x 40	3.200	MKRK 60	1	50

Samoprzylepną taśmę zabezpieczającą stosuje się, aby oddzielić od siebie powierzchnie, jeśli na siebie nachodzą, np. przy skosach i aby utrzymać je w czystości. Taśma ta zabezpiecza powierzchnię, która nie powinna być obrabiana.

Zalety:

- Duża elastyczność i odporność na rozerwanie.
- Łatwe usuwanie taśmy.
- Duża stabilność krawędzi.
- Usuwanie taśmy bez klejących pozostałości.

Przykładowe zastosowania:

- Łączenie odmiennych struktur powierzchni pod ostrymi kątami (np. ramy okien).
- Ochrona już wykonanej, gotowej struktury powierzchni.

Wskazówki dot. użycia:

- Taśma zabezpieczająca chroni powierzchnię podczas obróbki wykańczającej miękkimi, elastycznymi narzędziami (np. włókniną ścierną).
- Podczas pracy należy uważać, aby taśma była obciążona w kierunku pracy narzędzia, aby zapobiec jej oderwaniu.

Taśma zabezpieczająca



Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	T x L [mm]		
ADB 20	726372	20 x 25.000	280	1



POLICLEAN® to grubo uziarniona włóknina ścierna, składająca się ze specjalnej kombinacji włókien syntetycznych i ścierniwa.

Firma PFERD oferuje obszerny program narzędzi POLICLEAN®

- Tarcze POLICLEAN®
- Narzędzia trzpieniowe POLICLEAN®
- Wykroje COMBIDISC®-POLICLEAN® (patrz narzędzia COMBIDISC® strona 26)
- POLICLEAN® krążki

Zalety

- Elastyczna struktura dopasowuje się idealnie do powierzchni i kształtu obrabianego detalu.
- Otwarta struktura zapobiega zapychaniu się narzędzi i umożliwia chłodny szlif.
- Narzędzia POLICLEAN® nie pozostawiają korodujących cząstek na powierzchni detali obrabianych.



Przykładowe zastosowania

- Usuwanie rdzy, zgorzeli, zabrudzeń, farb, kleju, starych powłok oraz resztek uszczeltek.
- Czyszczenie spawów, usuwanie lekkich rys oraz przebarwień, szczególnie na stalach nierdzewnych.
- Nadawanie szorstkości przed klejeniem oraz szpachlowaniem.
- Czyszczenie powierzchni o rozmaitych strukturach.

Zalecenia dot. użycia

Narzędzia POLICLEAN® osiągają najlepszą wydajność przy prędkości cięcia 15-20 m/s. wtedy uzyskuje się najlepszy stosunek między wydajnością, jakością powierzchni, temperaturą oraz zużyciem narzędzi.

Wskazówka dot. bezpieczeństwa

Nie wolno przekraczać podanych obrotów ze względów bezpieczeństwa.

Zalecenia dot. bezpieczeństwa



= nosić okulary ochronne!



= chronić słuch!



= założyć maskę antypyłową!



= przestrzegać wskazówek dot. bezpieczeństwa!

Prędkości skrawania narzędzi POLICLEAN®

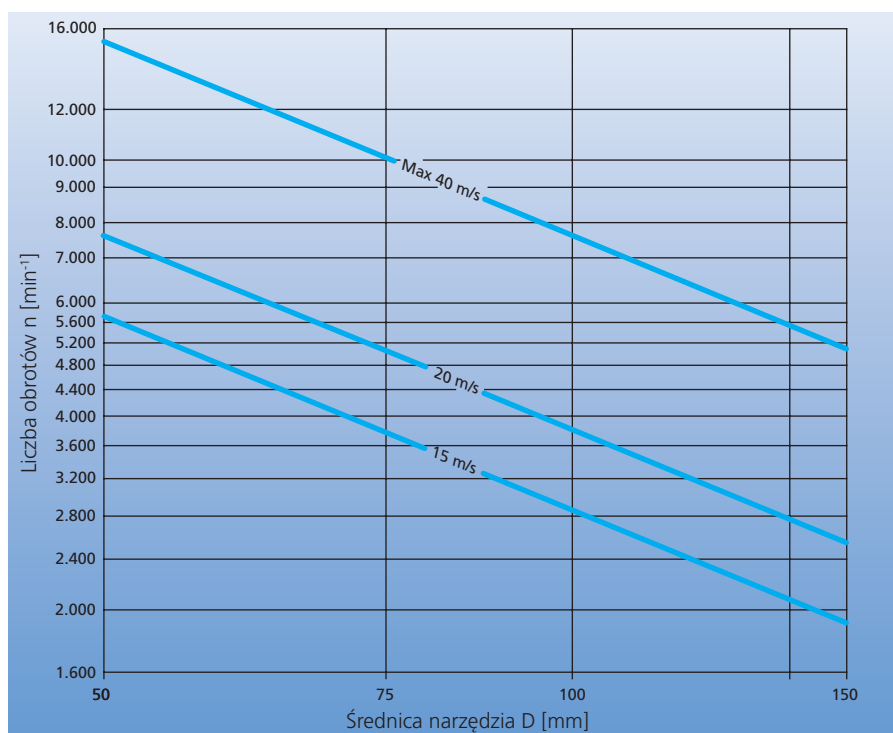
Na diagramie zaznaczono prędkości skrawania niebieskimi liniami. Odpowiadająca średnicy narzędzia pionowa linia styka się z podaną prędkością skrawania. Stamtąd w kierunku poziomym odczytujemy z lewej strony obroty dla narzędzi POLICLEAN® w [min⁻¹].

Przykład

PCLS 7513/6

Prędkość skrawania: 15-20 m/s

Obroty: 3.800-5.000 min⁻¹





POLICLEAN® - krążki mają uniwersalne zastosowanie w szlifie obwodowym.

Wskazówki dot. użycia:

Pasujące napędy: wałki giętke, szlifierki pneumatyczne oraz elektryczne proste.

Symbol zamówieniowy:

Trzpień mocujący prosimy zamawiać oddzielnie.

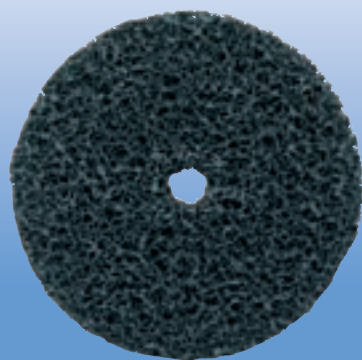
Przykład zamówienia:

EAN 4007220**471470**
PCLS 7513/6

Objaśnienie zamówienia:

PCLS = krążki POLICLEAN®
75 = $\varnothing$ zewnętrzna D [mm]
13 = grubość [mm]
6 = $\varnothing$ otworu H [mm]

Krążki POLICLEAN®



Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	D [mm]	T [mm]	H [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]	Pasujące trzpień mocujące		
PCLS 5013/6	471463	50	13	6	6.000 - 7.600	15.000	PCLB 6/6/13, PCLB 6/6/26, PCLB 6/6/39	6	102
PCLS 7513/6	471470	75	13	6	4.000 - 5.100	10.000	PCLB 6/6/13, PCLB 6/6/26, PCLB 6/6/39	6	156
PCLS 10013/13	471487	100	13	13	3.000 - 3.800	7.500	PCLB 6/13/13, PCLB 6/13/26, PCLB 8/13/13, PCLB 8/13/26	4	208
PCLS 15013/13	471494	150	13	13	2.000 - 2.500	5.100	PCLB 6/13/13, PCLB 6/13/26, PCLB 8/13/13, PCLB 8/13/26	4	512

Trzpień mocujący

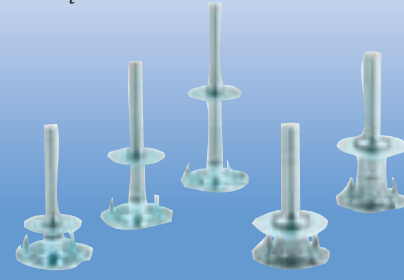


Trzpień mocujący umożliwia mocowanie kilku krążków na raz.

Trzpień mocujący redukuje znacząco czas na zmianę narzędzia. Zmiana tarczy możliwa jest bez wyciągania trzpienia z tulei zaciskowej maszyny.

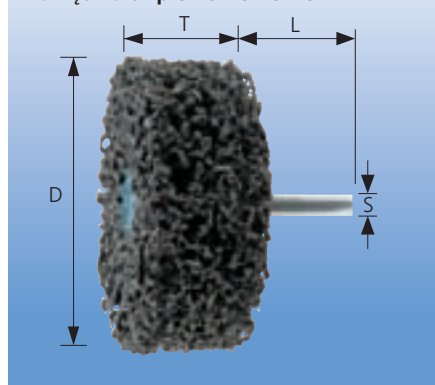
Firma PFERD oferuje 3 trzpień mocujące do montażu 1, 2 lub 3 krążków.

Trzpień mocujący do krążków POLICLEAN®



Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	S x L [mm]	Pasuje do otworu [mm]	il. użyt. Narzędzi	Pasujące narzędzie		
PCLB 6/6/13	471562	6 x 40	6	1	PCLS 5013/6, PCLS 7513/6	1	29
PCLB 6/6/26	471579	6 x 40	6	2	PCLS 5013/6, PCLS 7513/6	1	33
PCLB 6/6/39	471586	6 x 40	6	3	PCLS 5013/6, PCLS 7513/6	1	36
PCLB 6/13/13	532928	6 x 40	13	1	PCLS 10013/13, PCLS 15013/13	1	59
PCLB 6/13/26	532935	6 x 40	13	2	PCLS 10013/13, PCLS 15013/13	1	74
PCLB 8/13/13	471593	8 x 40	13	1	PCLS 10013/13, PCLS 15013/13	1	59
PCLB 8/13/26	471609	8 x 40	13	2	PCLS 10013/13, PCLS 15013/13	1	74

Narzędzia trzpieniowe POLICLEAN®



Zastosowanie uniwersalne - szlif obwodowy.

Wskazówki dot. użycia:

Pasujące napędy: wałki giętkie, szlifierki pneumatyczne oraz elektryczne proste.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220661369

PCLZY 5026/6

Objaśnienie zamówienia:

PCLZY = narzędzie trzpieniowe POLICLEAN®

5026 = $\varnothing$ zewnętrzna D x szer. T [mm]

6 = $\varnothing$ trzpienia S_d [mm]

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	D x T [mm]	S _d x L [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
PCLZY 5013/6	661321	50 x 13	6 x 40	6.000 - 7.000	15.000	5	220
PCLZY 5026/6	661369	50 x 26	6 x 40	6.000 - 7.000	15.000	5	320
PCLZY 7513/6	661376	75 x 13	6 x 40	4.000 - 5.100	10.000	5	300
PCLZY 7526/6	661383	75 x 26	6 x 40	4.000 - 5.100	10.000	5	430
PCLZY 10013/6	661406	100 x 13	6 x 40	3.000 - 3.800	7.500	5	400

Ściernice POLICLEAN®



Włókna czyszcząca jest zamocowana na talerzu nośnym. Dzięki temu ściernic POLICLEAN® można używać do szlifowania czołowego.

Wskazówki dot. użycia:

Należy używać na wolnoobrotowych szlifierkach kątowych.

Zalecana prękość obwodowa 30 - 35 m/s.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220515297

PCLD 125-13

Objaśnienie zamówienia:

PCLD = ściernica POLICLEAN®

125 = $\varnothing$ D [mm]

13 = grubość [mm]

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	D [mm]	T [mm]	H [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
PCLD 115-13	515280	115	13	22,23	5.000 - 7.000	10.000	5	432
PCLD 125-13	515297	125	13	22,23	5.000 - 7.000	10.000	5	477





Linie produkcyjne firmy PFERD pozwalają utrzymać stałą wierność kształtu oraz stałą jakość narzędzi Poliflex® do szlifu dokładnego. Narzędzia Poliflex® nadają się znakomicie do szlifu dokładnego, nadawania struktury powierzchni oraz przygotowania do polerowania. Firma PFERD oferuje obszerny program narzędzi Poliflex® z dużego wyboru ścierniwa, ziaren ściernych o różnych wielkościach są produkowane narzędzia o różnych kształtach.

Zalety

- Dzięki Poliflex®-narzędziom do szlifu dokładnego uzyskiwana jest wysoka jakość powierzchni obrabianego detalu.
- Precyzyjny ruch
 - chroni napęd,
 - powoduje spokojniejszą pracę,
 - nie powoduje śladów drgań na obrabianej powierzchni,
 - narzędzie nie zużywa się zbyt szybko.

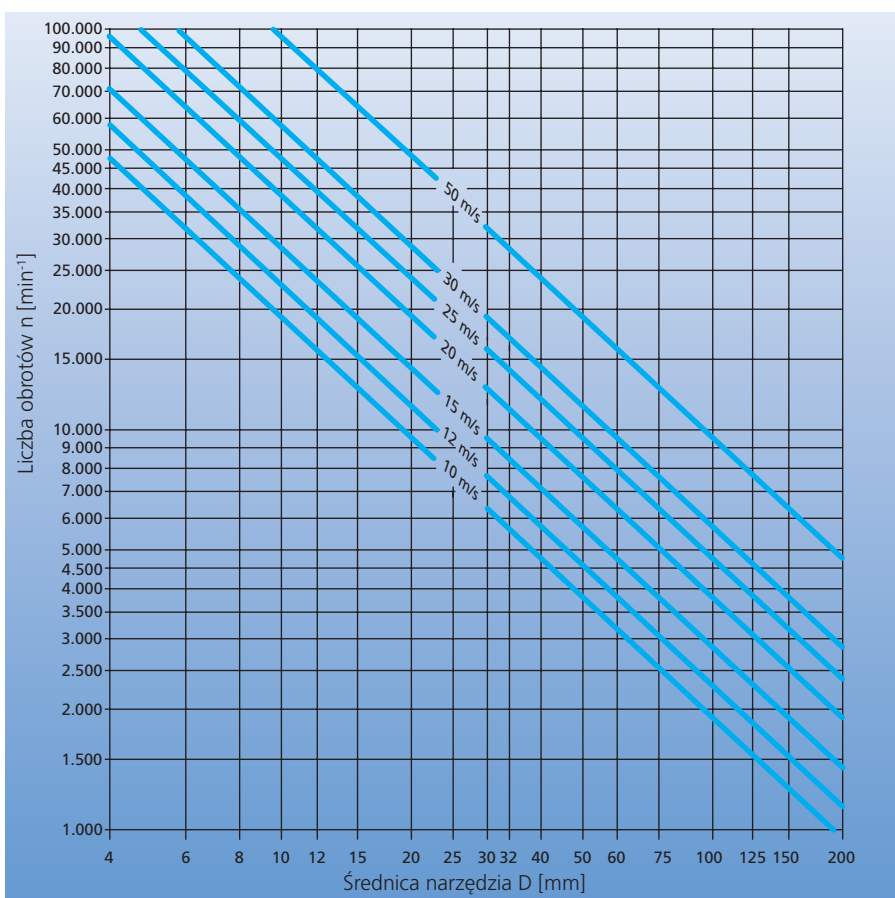
- Ściernice Poliflex® można profilować za pomocą kamienia do obciągania lub obciągacza diamentowego na niewielkich obrotach. Więcej informacji oraz na temat kamieni do obciągania oraz wskazówki dot. zamówienia znajdą Państwo w katalogu 203.
- Do każdego zadania obróbkowego mamy różne spoiwa, wielkości ziarna oraz twardości ziarnic.

Prędkości skrawania dla ściernic trzpieniowych Poliflex®

Na diagramie zaznaczono prędkości skrawania niebieskimi liniami. Odpowiadająca średnicy narzędzia pionowa linia styka się z podaną prędkością skrawania. Stamtąd w kierunku poziomym odczytujemy z lewej strony w [min⁻¹] obroty dla narzędzi Poliflex®.

Przykład

PF KU 15 6 AR 120 GR
 ø : 15 mm
 Prędkość skrawania: 15 m/s
 Liczba obrotów: 19.000 min⁻¹



Aby ułatwić dobór odpowiedniego narzędzia Poliflex®, firma PFERD skupiła się na grupie materiałów, głównym zastosowaniu oraz specjalnych wymaganiach obróbkowych. Poniższe zestawienie pokazuje, jakie są zalecane kombinacje ścierniwa i spoiwa dla różnych materiałów z uwzględnieniem zadania obróbkowego.

Jak wybrać odpowiednią ściernicę trzpieniową Poliflex®?

❶ Materiał

Zazwyczaj znany jest materiał obrabianego elementu. Należy przestrzegać oznaczonych kolorami grup materiałów.

❷ Zastosowanie/Proces

Oprócz materiału musi zostać określony także proces obróbkowy.

Rozróżniamy tutaj:

- użycie uniwersalne,
- użycie na powierzchni,
- użycie na krawędziach.

❶ Grupy materiałów			❷ Zastosowanie/ Proces	Spoiwo
				Ścierniwo (mieszanina ziarna)
				❹ Oznaczenie/ Spoiwo ściernicy trzpieniowej
				Zalecana prędkość pracy
				❸ Obraz powierzchni
Stal, staliwo	Stale niehartowane, nieulepszone, do 1200 N/mm² (< 38 HRC)	Stale konstrukcyjne, stale węglowe, stale narzędziowe, stale niestopowe, staliwo	Użycie na powierzchni	Powierzchnia matowa
				Powierzchnia świecąca
			Zastosow. na krawędziach z dużą stabilnością kształt.	Powierzchnia matowa
	Stale hartowane, ulepszone ponad 1200 N/mm² (> 38 HRC)	Stale narzędziowe, stale ulepszone, stale stopowe, staliwo	Użycie na powierzchni	Powierzchnia matowa
				Powierzchnia świecąca
			Zastosow. na krawędziach z dużą stabilnością kształt.	Powierzchnia matowa
Stal nierdzewna (INOX)	Stale nierdzewne i kwasoodporne	Stale szlachetne austenityczne oraz ferrytyczne	Użycie na powierzchni	Powierzchnia matowa
				Powierzchnia świecąca
			Zastosow. na krawędziach z dużą stabilnością kształt.	Powierzchnia matowa
				Powierzchnia świecąca
			Uniwersalne zastosowanie	Powierzchnia satynowana
Metale nieżelazne	Miękkie metale nieżelazne, metale kolorowe	Stopy stali, mosiądz, miedź, cynk	Użycie na powierzchni	Powierzchnia matowa
				Powierzchnia świecąca
			Zastosow. na krawędziach z dużą stabilnością kształt.	Powierzchnia matowa
	Twarde metale nieżelazne	Brąz, tytan, stopy na bazie tytanu, twarde stopy aluminium (wysoki udział Si)	Użycie na powierzchni	Powierzchnia matowa
				Powierzchnia świecąca
			Zastosow. na krawędziach z dużą stabilnością kształt.	Powierzchnia matowa
	Materiały żaroodporne	Stopy na bazie niklu i kobaltu (budowa turbin i napędów)	Użycie na powierzchni	Powierzchnia matowa
				Powierzchnia świecąca
			Zastosow. na krawędziach z dużą stabilnością kształt.	Powierzchnia matowa
				❺ Strona w katalogu

● = nadaje się bardzo dobrze

○ = nadaje się dobrze

● = nadaje się bardzo dobrze ○ = nadaje się dobrze

❺ Strona w katalogu

③ Struktura powierzchni, jaką chcemy uzyskać

Następnie musi zostać wybrana powierzchnia. Tutaj rozróżniamy:

- powierzchnia matowa,
- powierzchnia świecąca
- powierzchnia z nadaną strukturą.

Dobór materiału, procesu oraz obrazu szlifowania są konieczne, aby znaleźć optymalną ściernicę oraz spoiwo. Spoiwo oraz mieszanina ziarna mają wpływ na wydajność pracy, żywotność i agresywność narzędzia.

④ Spoiwo ściernicy trzpieniowej do szlifowania dokładnego

Po określeniu procesu oraz powierzchni, dobrane może zostać także spoiwo. „Bardzo dobrze nadające się” zaznaczone jest czarnym punktem (●).

⑤ Optymalna ściernica trzpieniowa do szlifowania dokładnego Poliflex®

Więcej informacji na temat wygranego spoiwa, kształtów i wymiarów ściernicy oraz wielkości ziaren znajdują Państwo na następnych stronach katalogu.

spoiwo poliuretanowe			spoiwo elastomerowe				Spoiwo z żywicy synt.
CN			AR	ANCN	AW	AWCN	AN
							
PUR			GR	GHR	LR	LHR	TX
miękkie (W)	średnio twarde (MH)	STRUC					
10-12 m/s	10-15 m/s	5-10 m/s	10-12 m/s	20-25 m/s	15-20 m/s	30-40 m/s	20-25 m/s
○	●		○				
			●		○		
	○		○				●
				●		○	
○	●		○				
			○		●		
	○						●
				○		●	
●	○						
			●		○		
	○						●
				●	○		
○	○	●					
●	○						○
			○		●		
				○			●
			○		●		
	○						●
			○	●			
				○			●
				○		●	
	○						●
			●	○			
	○			○			●
				○		●	
89-90	89-90	101-102	93-95	93	96-97	96-97	98-100

Wskazówki dot. bezpieczeństwa

Podanej maks. liczby obrotów ze względów bezpieczeństwa nie wolno przekraczać.



= Nosić okulary ochronne!



= Przestrzegać wskazówek dot. bezpieczeństwa!

Zalecane prędkości obwodowe dla ściernic Poliflex®:

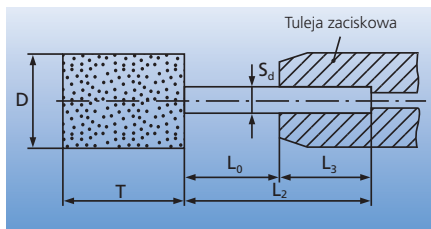
PUR	= 15 m/s	PUR-STRUC	= 15 m/s
GR	= 15 m/s	GHR	= 30 m/s
LR	= 25 m/s	LHR	= 50 m/s
TX	= 30 m/s		

Norma DIN 69170 reguluje maks. obroty dla różnych długości i średnic trzpieni. Należy ich koniecznie przestrzegać, aby uniknąć pęknięcia trzpienia podczas pracy.

Niezależnie od długości trzpienia (L_3) min. odległość zamocowania trzpienia musi wynosić min. 10 mm.

Liczba obrotów, przy których pęka ściernica wg EN 12413 zależy od kilku czynników:

- Kształtu i wymiaru ściernicy
- Średnicy trzpienia
- Prawidłowej odległości zamocowania L_0



- D = $\varnothing$ zew. ściernicy
- T = szer. ściernicy
- S_d = średnica trzpienia
- L_0 = wolna długość trzonka
- L_2 = długość trzonka
- L_3 = długość zamocowania trzpienia w tulei

Do każdego opakowania ściernic Poliflex® są załączone informacje dotyczące zalecanych obrotów.

Tabele z maks. obrotami dla narzędzi Poliflex® możecie Państwo otrzymać na zamówienie.



Wskazówka dot. zamówienia

Przykład zamówienia ściernicy trzpieniowej Poliflex®

PF	ZY	2030	6	AR	120	GR
1	2	3	4	5	6	7

Przykład zamówienia ściernic do szlifu dokładnego Poliflex®

PF	SC	4010	6	AR	120	GR
1	2	3	4	5	6	7

1 Oznaczenie

PF = Oznaczenia dla Poliflex®

2 Kształty

SC Ściernica

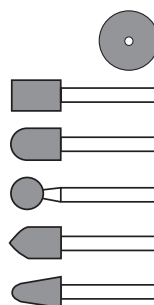
ZY Kształt walcowy

WR Kształt kulisto-walcowy

KU Kształt kulisty

SP Kształt ostrołukowy

KE Kształt stożkowy



3 Wymiary

Ściernice trzpieniowe do szlifu dokładnego Poliflex®

$\varnothing$ zew. D x szer. T [mm]
20 mm x 30 mm = 2030

Ściernice do szlifu dokładnego Poliflex®

$\varnothing$ zew. D x szer. T [mm]
40 mm x 10 mm = 4010

4 Mocowania

Ściernice trzpieniowe do szlifu dokładnego Poliflex®

$\varnothing$ trzpienia S_d x długość trzpienia L_2 [mm]
3 mm x 30 mm
6 mm x 40 mm
8 mm x 40 mm

Korpusy do marmurkowania Poliflex®

Gwint wew. M 8

Ściernice do szlifu dokładnego Poliflex®

Średnice otworów wynoszą odpowiednio do średnic ściernic
 $\varnothing$ 2, 3, 6, 10 lub 20 mm



5 Ścierniwo

Zasadniczo występują 2 rodzaje ścierniwa o oznaczeniach wg ISO 525.

A = Korund (Al_2O_3)

C = Węgiel krzemu (SiC)

Ponadto stosowane są inne kombinacje ścierniwa:

- AW = korund szlachetny biały
- AR = korund szlachetny różowy
- AN = korund normalny
- CN = węgiel krzemu zielony
- CU = węgiel krzemu biały
- AWCN = mieszanina AW + CN
- ANCN = mieszanina AN + CN

6 Wielkości ziarna

Wielkości ziarna odpowiadają normom ISO 525 oraz ISO 8486.

Występujące w ściernicach trzpieniowych PFERD wielkości ziaren odpowiadają kształtowi i średnicy ściernicy.

7 Spoiwa

Dostępne są następujące spoiwa

- PUR = poliuretan (miękki, średnio twardy)
- PU-STRUC = poliuretan
- GR = guma
- GHR = guma twarda
- LR = skóra
- LHR = skóra twarda
- TX = tkanina

Wykonania specjalne

Specjalnie dla Państwa zastosowań ściernice trzpieniowe do szlifu precyzyjnego mogą być wykonywane na zamówienie specjalne.

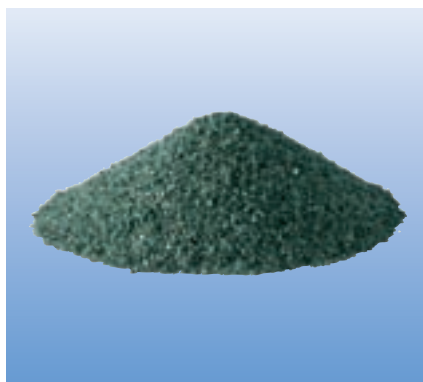
Doradztwo

W celu rozwiązywania specjalnych zadań obróbkowych pomogą Państwu doświadczeni doradcy techniczno-handlowi firmy PFERD.



Ściernice trzpieniowe do szlifu dokładnego Poliflex® o spoiwie PUR są produkowane z węglikiem krzemu (SiC). Spoiwo PUR jest spoiwem miękkim, występującym w 2 twardościach (PUR-W, PUR-MH).

W spoiwie PUR jest jednolicie osadzone ścierniwo. Jego otwarta struktura i elastyczne spoiwo gwarantują dobre dopasowywanie się do obrabianego kształtu oraz miękkiej, chłodnej szlif.



Zalety

- Spoiwo PUR jest idealne do obrabiania powierzchni elementów stalowych, stali nierdzewnej (INOX), tytanu, metali kolorowych. Odznacza się gładkim, matowym obrazem szlifu.
- Miękkie spoiwo w połączeniu ze specjalnym ziarnem SiC gwarantują bardzo miękką szlif.
- Zmienna agresywność szlifu dzięki różnym wielkościom ziaren ściernych.



Przykładowe zastosowania

- Szlif dokładny matryc do kucia i prasowania.
- Szlif dokładny spawów na konstrukcjach ze stali nierdzewnych.
- Szlif wstępny przed polerowaniem elementów metalowych do techniki kuchennej oraz przemysłu spożywczego.

Zalecenia dot. użycia

- Ściernice trzpieniowe do szlifu dokładnego Poliflex® o spoiwie PUR mają najlepszą wydajność przy zastosowaniu na powierzchniach przy prędkości skrawania 10-15 m/s.
- Pasujące napędy: wałki giętkie, szlifierki pneumatyczne oraz elektryczne proste.

Wskazówki dot. bezpieczeństwa:

Podanych maks. obrotów nie można przekraczać ze względów bezpieczeństwa.

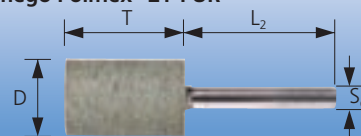
Przykład zamówienia:

EAN 4007220**535288**
PF ZY 3232/6 CN **80** PUR-MH

Objaśnienie zamówienia:

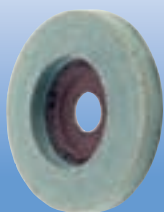
PF = Poliflex®
ZY = kształt walcowy
3232 = $\varnothing$ zewnętrzna D x szer. T [mm]
6 = $\varnothing$ trzpienia S_d [mm]
CN = ziarno ściernie: SiC
80 = wielkość ziarna
Należy podać wielkość ziarna.
PUR-MH = spoiwo

Ściernice trzpieniowe do szlifu dokładnego Poliflex® ZY PUR



Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna			D x T [mm]	S _d x L ₂ [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
	80	150	220						
	EAN 4007220								
Trzpień ø 3 mm									
PF ZY 0812/3 CN . . . PUR-W	535004	535028	-	8 x 12	3 x 30	24.000	35.800	10	40
Trzpień ø 6 mm									
PF ZY 1025/6 CN . . . PUR-W	535042	535073	-	10 x 25	6 x 40	19.000	28.600	10	170
PF ZY 1530/6 CN . . . PUR-W	535141	535165	-	15 x 30	6 x 40	12.500	19.000	10	240
PF ZY 2030/6 CN . . . PUR-W	535233	535257	-	20 x 30	6 x 40	9.500	14.300	10	340
PF ZY 2530/6 CN . . . PUR-W	297841	297865	-	25 x 30	6 x 40	7.500	11.400	10	260
Trzpień ø 3 mm									
PF ZY 0812/3 CN . . . PUR-MH	-	535011	535035	8 x 12	3 x 30	24.000	35.800	10	40
Trzpień ø 6 mm									
PF ZY 1025/6 CN . . . PUR-MH	-	535059	535080	10 x 25	6 x 40	19.000	28.600	10	170
PF ZY 1530/6 CN . . . PUR-MH	535134	535158	535172	15 x 30	6 x 40	12.500	19.000	10	240
PF ZY 2030/6 CN . . . PUR-MH	535325	535240	-	20 x 30	6 x 40	9.500	14.300	10	340
PF ZY 3232/6 CN . . . PUR-MH	535288	535295	-	32 x 32	6 x 40	6.000	8.900	5	185

Ściernice Poliflex® PFD PUR



Nadają się do obróbki większych powierzchni szlifem czołowym.
Zastosowanie na wolnoobrotowych szlifierkach kątowych.

Wskazówki dot. bezpieczeństwa:

Podanych maks. obrotów nie można przekraczać ze względów bezpieczeństwa.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220536346

PFD 115-22 CN 60 PUR-MH

Objaśnienie zamówienia:

PFD = ściernice Poliflex®

115 = $\varnothing$ zewnętrzna D [mm]

22 = $\varnothing$ otworu H [mm]

CN = ziarno ściernie: SiC

60 = wielkość ziarna

Należy podać wielkość ziarna.

PUR-MH = spoivo

Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna		D [mm]	H [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
	60	150						
	EAN 4007220							
PFD 115-22 CN . . . PUR-W	536377	536391	115	22,23	2.400	5.300	5	800
PFD 115-22 CN . . . PUR-MH	536346	536360	115	22,23	2.400	5.300	5	800

Krążki do szlifu dokładnego Poliflex® SC PUR



Wskazówki dot. bezpieczeństwa:

Podanych maks. obrotów nie można przekraczać ze względów bezpieczeństwa.

Symbol zamówieniowy:

Trzpienie mocujące prosimy zamawiać oddzielnie.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220144749

PF SC 7510/10 CN 80 PUR-W

Objaśnienie zamówienia:

PF = Poliflex®

SC = kształt tarczy

7510 = $\varnothing$ zewnętrzna D x szer. T [mm]

10 = $\varnothing$ otworu H [mm]

CN = ziarno ściernie: SiC

80 = wielkość ziarna

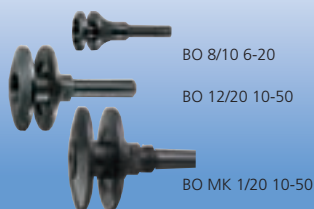
Należy podać wielkość ziarna.

PUR-W = spoivo

Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna		D x T [mm]	H [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]	Pasujący uchwyt		
	80	150							
	EAN 4007220								
PF SC 7510/10 CN . . . PUR-W	144749	-	75 x 10	10	2.500	3.800	BO 8/10 6-20	5	353
PF SC 12520/20 CN . . . PUR-W	144794	-	125 x 20	20	1.500	2.300	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	1	600
PF SC 15025/20 CN . . . PUR-W	298428	298435	150 x 25	20	1.200	1.900	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	1	1.080

Trzpienie mocujące

Trzpienie mocujące



Trzpienie mocujące dla narzędzi do szlifu dokładnego Poliflex®, spoivo PUR.

Objaśnienie skrótów:

S = średnica trzpienia [mm]

L = długość trzpienia [mm]

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	S x L [mm]	Zakres moc. [mm]	Pasuje do otworu [mm]		
BO 8/10 6-20	297667	8 x 30	6-20	10	1	88
BO 12/20 10-50	297674	12 x 35	10-50	20	1	360
BO MK 1/20 10-50	297681	-	10-50	20	1	370

Dzięki swemu kształtowi mogą obrabiać także miejsca trudnodostępne jak narożniki.

Bloczki można dowolnie pomniejszać tarczami do cięcia i dopasować do zadania obróbczego.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220**298688**
PFB 1156030 CU **120** PUR

Objaśnienie zamówienia:

PF = bloczki Poliflex®
1156030 = długość L x szerokość B x wysokość C [mm]
CU = ziarno ściernie: SiC
120 = wielkość ziarna
Należy podać wielkość ziarna.
PUR = spoiwo

Bloczki Poliflex® PUR



Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna			Wymiary L x B x C [mm]		
	60	120	240			
	EAN 4007220					
PFB 1156030 CU . . . PUR	298671	298688	298695	115 x 60 x 30	5	1.720

Zestaw bloczków Poliflex® dostępny jest w pudełku kartonowym.

Zawartość:

9 sztuk: po 3 bloczki Poliflex® z
■ ziarnem 60 grubym
■ ziarnem 120 średnim
■ ziarnem 240 drobnym

Zestaw bloczków Poliflex®



Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Wymiary [mm]		
PSO 11560	298886	285 x 150 x 60	1	3.100

Specjalne narzędzia do osiągnięcia efektów optycznych na powierzchniach - marmurkowanie z gwintem wewnętrznym (M8). Do zamocowania używa się trzpienia mocującego.

Wskazówki dot. użycia:

Używać wyłącznie do szlifowania czołowego przy obrotach 1000-4000 min⁻¹.

Wskazówki dot. bezpieczeństwa:

Podanych maks. obrotów nie można przekraczać ze względów bezpieczeństwa.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220**146194**
PF ZY 5040 M 8 CN **30** PUR

Objaśnienie zamówienia:

PF = Poliflex®
ZY = kształt walcowy
5040 = ø zewnętrzna D x szer. T [mm]
M 8 = gwint H
CN = ziarno ściernie węgiel krzemowy SiC
30 = wielkość ziarna
Należy podać wielkość ziarna.
PUR = spoiwo

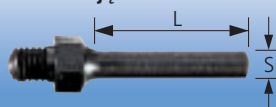
Korpusy do marmurkowania Poliflex®



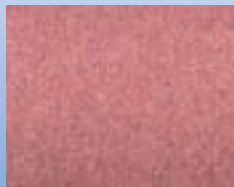
Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna		D x T [mm]	H	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]	Pasujący uchwyt		
	30	80							
	EAN 4007220								
PFZY 5040 M 8 CN . . . PUR	146194	146200	50 x 40	M 8	1.000 - 4.000	5.700	BO 6/8	5	540

Trzpień mocujący BO 6/8 (ø trzpienia 6 mm) nadaje się do użycia z korpusami do marmurkowania Poliflex®.

Trzpień mocujący



Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	S x L [mm]	Gwint		
BO 6/8	062104	6 x 40	M 8	1	20



Spoiwo GR

Poliflex® ściernice trzpieniowe do szlifu dokładnego o spoiwie GR produkowane są z różowego korundu szlachetnego. Spoiwo GR jest miękkim spoiwem na bazie elastomerów.

Zalety spoiwa GR

- Spoiwo GR nadaje się głównie do **powierzchni** nieutwardzanych elementów stalowych, stali nierdzewnych i metali kolorowych i odznacza się gładkim, **świecącym** obrazem szlifu.
- Miękkie, elastyczne spoiwo gwarantuje miękki, spokojny szlif.



Spoiwo GHR

Poliflex® ściernice trzpieniowe do szlifu dokładnego Poliflex o spoiwie GHR są produkowane z mieszaniny ścierniwa, składającej się z korundu normalnego oraz zielonego węgla krzemu (SiC). Spoiwo GHR jest również miękkim spoiwem, jednakże bardziej stabilnym na bazie elastomerów.

Zalety spoiwa GHR

- Spoiwo GHR nadaje się głównie do szlifowania **krawędzi** nieutwardzanych elementów stalowych i stali nierdzewnych. Odznacza się gładkim, **świecącym** obrazem szlifu.
- Narzędzia dają **świeący obraz szlifu** na żaroodpornych stopach oraz na tytanie oraz stopach tytanu.



Przykładowe zastosowania

- Szlif precyzyjny krawędzi i przejść.
- Szlif precyzyjny matryc.
- Szlif precyzyjny łopatek turbin.
- Uzyskiwanie efektów optycznych na armaturach.

Zalecenia dot. użycia

- Ściernice trzpieniowe do szlifu dokładnego Poliflex® o spoiwie GR mają najlepszą wydajność przy zastosowaniu na powierzchniach przy prędkości skrawania 10-12 m/s.
- Ściernice trzpieniowe do szlifu dokładnego Poliflex® o spoiwie GHR mają najlepszą wydajność przy zastosowaniu na krawędziach przy prędkości skrawania 25-30 m/s.

- Pasujące napędy: wałki giętkie, szlifierki pneumatyczne oraz elektryczne proste. Więcej informacji oraz danych dot. zamówienia znajdą Państwo w katalogu 209.



Wskazówki dot. bezpieczeństwa:

Podanych maks. obrotów nie można przekraczać ze względów bezpieczeństwa.

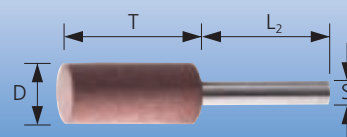
Symbol zamówieniowy:

Ściernice trzpieniowe Poliflex® z ziarnem 400 są produkowane z korundu szlachetnego białego AW.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220**534113**
PF ZY 2030/6 AR **80** GR
Należy podać wielkość ziarna.

Ściernice trzpieniowe do szlifu dokładnego Poliflex® ZY spoiwo GR/GHR



Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna					D x T [mm]	S _d x L ₂ [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
	46	80	120	220	400						
	EAN 4007220										

Trzpień ø 3 mm

PF ZY 0408/3 AR . . . GR	-	-	144800	-	-	4 x 8	3 x 30	47.500	71.600	10	22
PF ZY 0610/3 AR . . . GR	-	-	144824	-	-	6 x 10	3 x 30	32.000	47.700	10	29
PF ZY 0808/3 AR . . . GR	-	-	144848	144855	-	8 x 8	3 x 30	24.000	35.800	10	33
PF ZY 0812/3 AR . . . GR	-	-	144886	144893	-	8 x 12	3 x 30	24.000	35.800	10	37
PF ZY 1006/3 AR . . . GR	-	-	145838	-	-	10 x 6	3 x 30	19.000	28.600	10	37
PF ZY 1010/3 AR . . . GR	-	-	144947	144954	-	10 x 10	3 x 30	19.000	28.600	10	43
PF ZY 1015/3 AR . . . GR	-	-	145036	145043	-	10 x 15	3 x 30	19.000	28.600	10	55
PF ZY 1208/3 AR . . . GR	-	-	145883	-	-	12 x 8	3 x 30	16.000	23.800	10	50
PF ZY 1212/3 AR . . . GR	-	-	145203	-	-	12 x 12	3 x 30	16.000	23.800	10	57
PF ZY 1220/3 AR . . . GR	-	-	145265	-	-	12 x 20	3 x 30	16.000	23.800	10	79

Trzpień ø 6 mm

PF ZY 1010/6 AR . . . GR	-	-	144992	-	-	10 x 10	6 x 40	19.000	28.600	10	120
PF ZY 1015/6 AR . . . GR	-	-	145081	145098	-	10 x 15	6 x 40	19.000	28.600	10	130
PF ZY 1025/6 AR . . . GR	-	533925	145128	145135	-	10 x 25	6 x 40	19.000	28.600	10	150
PF ZY 1208/6 AR . . . GR	-	-	145913	-	-	12 x 8	6 x 40	16.000	23.800	10	117
PF ZY 1212/6 AR . . . GR	-	-	145234	-	-	12 x 12	6 x 40	16.000	23.800	10	134
PF ZY 1220/6 AR . . . GR	-	-	145296	145302	-	12 x 20	6 x 40	16.000	23.800	10	155
PF ZY 1515/6 AR . . . GR	-	-	145371	-	-	15 x 15	6 x 40	12.500	19.000	10	177
PF ZY 1525/6 AR . . . GR	-	-	145418	145425	-	15 x 25	6 x 40	12.500	19.000	10	220
PF ZY 1530/6 AR . . . GR	534007	-	145470	145487	-	15 x 30	6 x 40	12.500	19.000	10	240
PF ZY 2012/6 AR . . . GR	-	-	145982	-	-	20 x 12	6 x 40	9.500	14.300	10	200
PF ZY 2020/6 AR . . . GR	-	-	145562	145579	-	20 x 20	6 x 40	9.500	14.300	10	265
PF ZY 2030/6 AR . . . GR	-	534113	145630	-	-	20 x 30	6 x 40	9.500	14.300	10	340
PF ZY 2515/6 AR . . . GR	-	-	146026	-	-	25 x 15	6 x 40	7.500	14.300	10	290
PF ZY 2525/6 AR . . . GR	-	-	145708	145715	-	25 x 25	6 x 40	7.500	11.400	10	390
PF ZY 3020/6 AR . . . GR	-	-	146057	-	-	30 x 20	6 x 40	6.500	9.500	5	225
PF ZY 3030/6 AR . . . GR	-	-	145760	-	-	30 x 30	6 x 40	6.500	9.500	5	310

Trzpień ø 8 mm

PF ZY 4025/8 AR . . . GR	-	-	146095	-	-	40 x 25	8 x 40	4.500	9.500	5	495
--------------------------	---	---	--------	---	---	---------	--------	-------	-------	---	-----

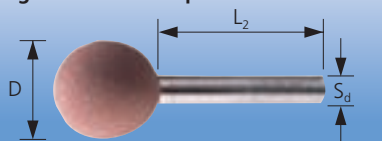
Trzpień ø 3 mm

PF ZY 0408/3 AW . . . GHR	-	-	-	-	533734	4 x 8	3 x 30	100.000	143.200	10	22
PF ZY 0808/3 ANCN . . . GHR	-	-	533741	-	-	8 x 8	3 x 30	60.000	71.600	10	33
PF ZY 0812/3 ANCN . . . GHR	-	-	533765	-	-	8 x 12	3 x 30	60.000	71.600	10	37
PF ZY 0812/3 AW . . . GHR	-	-	-	-	533772	8 x 12	3 x 30	60.000	71.600	10	37
PF ZY 1010/3 ANCN . . . GHR	-	-	533871	-	-	10 x 10	3 x 30	45.000	57.200	10	43
PF ZY 1015/3 ANCN . . . GHR	-	-	533895	-	-	10 x 15	3 x 30	45.000	52.000	10	55

Trzpień ø 6 mm

PF ZY 1015/6 ANCN . . . GHR	-	-	533901	-	-	10 x 15	6 x 40	45.000	57.200	10	130
PF ZY 1025/6 ANCN . . . GHR	145197	-	533956	-	-	10 x 25	6 x 40	45.000	57.200	10	150
PF ZY 1025/6 AW . . . GHR	-	-	-	-	533970	10 x 25	6 x 40	45.000	57.200	10	150
PF ZY 1220/6 ANCN . . . GHR	145364	-	-	-	-	12 x 20	6 x 40	40.000	47.700	10	155
PF ZY 1530/6 ANCN . . . GHR	145555	534069	-	-	-	15 x 30	6 x 40	32.000	47.700	10	240
PF ZY 2030/6 ANCN . . . GHR	145692	-	-	-	-	20 x 30	6 x 40	24.000	28.600	10	340
PF ZY 2525/6 ANCN . . . GHR	145753	-	-	-	-	25 x 25	6 x 40	19.000	22.900	10	390

Ściernice trzpieniowe do szlifu dokładnego Poliflex® KU spoiwo GR



Wskazówki dot. bezpieczeństwa:

Podanych maks. obrotów nie można przekraczać ze względów bezpieczeństwa.

Przykład zamówienia:

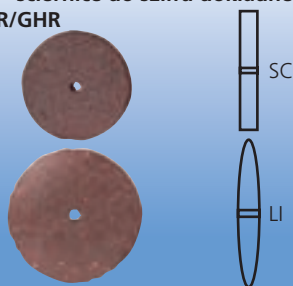
EAN 4007220146316
PF KU 25/6 AR 120 GR

Objaśnienie zamówienia:

PF = Poliflex®
KU = kształt kulisty
25 = $\varnothing$ zewnętrzna D [mm]
6 = $\varnothing$ trzpienia S_d [mm]
AR = ziarno ściernie: korund szlachetny
120 = wielkość ziarna
GR = spoiwo

Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna	EAN 4007220	D [mm]	$S_d \times L_2$ [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
Trzpień $\varnothing$ 3 mm								
PF KU 08/3 AR ... GR	120	146217	8	3 x 30	24.000	35.800	10	28
PF KU 10/3 AR ... GR	120	146231	10	3 x 30	19.000	28.600	10	38
Trzpień $\varnothing$ 6 mm								
PF KU 12/6 AR ... GR	120	146255	12	6 x 40	16.000	23.800	10	120
PF KU 15/6 AR ... GR	120	146279	15	6 x 40	12.500	19.000	10	150
PF KU 20/6 AR ... GR	120	146293	20	6 x 40	9.500	14.300	10	230
PF KU 25/6 AR ... GR	120	146316	25	6 x 40	7.500	11.400	10	340
PF KU 30/6 AR ... GR	120	146323	30	6 x 40	6.500	9.500	5	230

Poliflex®-ściernice do szlifu dokładnego SC/LI GR/GHR



Ze względu na swoją niewielką budowę szczególnie do obróbki miejsc trudnodostępnych. Idealne do szlifu wykończeniowego wszelkich powierzchni metalicznych np. przy produkcji narzędzi, form, w przemyśle jubilerskim.

Wskazówki dot. bezpieczeństwa:

Podanych maks. obrotów nie można przekraczać ze względów bezpieczeństwa.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220146699
PF SC 2503/2 AR 120 GR

Objaśnienie zamówienia:

PF = Poliflex®
SC = kształt tarczy
2503 = $\varnothing$ zewnętrzna D x szer. T [mm]
2 = $\varnothing$ otworu H [mm]
AR = ziarno ściernie: korund szlachetny
120 = wielkość ziarna
GR = spoiwo

Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna		D x T [mm]	H [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]	Pasujący uchwyt		
	120	220							
	EAN 4007220								
Kształt tarczy									
PF SC 2503/2 AR . . . GR	146699	-	25 x 3	2	7.500	11.400	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	100	450
PF SC 2503/2 CU . . . GHR	-	146705	25 x 3	2	7.500	11.400	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3 /1,6 1-5	100	450
Kształt soczewki									
PF LI 1604/2 CU . . . GHR	-	146675	16 x 4	2	12.000	17.900	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	100	122
PF LI 2403/2 CU . . . GHR	-	146682	24 x 3	2	8.000	12.000	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1,5	100	230

Trzpień mocujący

Trzpień mocujący



Trzpień mocujący wielokrotnego użytku służy do mocowania ściernic krążkowych POLINOX®.

Trzpień mocujący znacznie redukuje czas wymiany narzędzia. Wymiana tarczy następuje bez konieczności demontażu uchwytu z tulei zaciskowej.

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Pasuje do otworu [mm]	S x L [mm]	Zakres moc. [mm]		
BO 2,3/1,6 1-5	151570	1,6	2,34 x 43	1-5	10	20
BO 3/1,6 1-5	151587	1,6	3 x 43	1-5	10	34

Wskazówki dot. bezpieczeństwa:

Podanych maks. obrotów nie można przekraczać ze względów bezpieczeństwa.

Symbol zamówieniowy:

Trzpienie mocujące prosimy zamawiać oddzielnie.

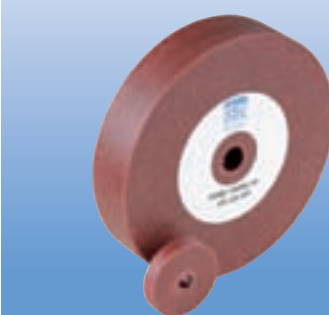
Przykład zamówienia:

EAN 4007220144695
PF SC 3006/6 AR 120 GR

Objaśnienie zamówienia:

PF = Poliflex®
SC = kształt tarczy
3006 = $\varnothing$ zewnętrzna D x szer. T [mm]
6 = $\varnothing$ otworu H [mm]
AR = ziarno ściernie: korund szlachetny
120 = wielkość ziarna
Należy podać wielkość ziarna.
GR = spoiwo

Ścierne do szlifu dokładnego Poliflex® GR



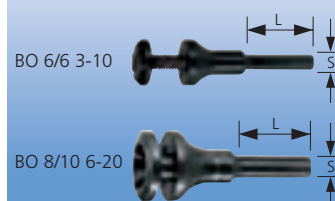
Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna	EAN 4007220	D x T [mm]	$\varnothing$ otworu mm H [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]	Pasujący uchwyt		
PF SC 3006/6 AR . . . GR	120	144695	30 x 6	6	6.300	9.500	BO 6/6 3-10	5	55
PF SC 5006/6 AR . . . GR	120	144718	50 x 6	6	3.800	5.700	BO 6/6 3-10	5	150
PF SC 8006/10 AR . . . GR	120	144756	80 x 6	10	2.400	3.500	BO 8/10 6-20	5	375
PF SC 100020/10 AR . . . GR	120	144787	100 x 20	10	1.900	2.800	BO 8/10 6-20	1	390

Trzpienie mocujące

Trzpienie mocujące wielokrotnego użytku służą do mocowania ściernic krążkowych POLINOX®.

Trzpień mocujący znacznie redukuje czas wymiany narzędzia. Wymiana tarczy następuje bez konieczności demontażu uchwyty z tulei zaciskowej.

Trzpienie mocujące



Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Pasuje do otworu [mm]	S x L [mm]	Zakres moc. [mm]		
BO 6/6 3-10	297650	6	6 x 25	3-10	1	38
BO 8/10 6-20	297667	10	8 x 30	6-20	1	88





Spoiwo LR

Ściernice trzpieniowe do szlifu dokładnego Poliflex® o spoiwie LR są produkowane z białego korundu szlachetnego. Spoiwo LR jest spoiwem twardszym, bardziej stabilnym.

Zalety spoiwa LR

- Spoiwo LR nadaje się do szlifu dokładnego **na powierzchniach** utwardzanych, wzbogaconych elementów stalowych i tytanu.
- Duża żywotność i stabilność kształtu, dobre właściwości ścierne.



Spoiwo LHR

Ściernice trzpieniowe do szlifu dokładnego Poliflex® o spoiwie LHR są produkowane z mieszaniny białego korundu szlachetnego oraz zielonego węgla krzemu (SiC). Spoiwo LHR jest spoiwem twardym, stabilnym.

Zalety spoiwa LHR

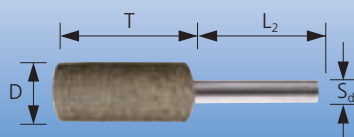
- Nadaje się **do szlifu dokładnego na krawędziach**, utwardzanych i wzbogaconych elementach stalowych oraz stopów żaroodpornych. Odnacza się gładkim, **świecącym** obrazem szlifu.
- Duża żywotność i stabilność kształtu, dobre właściwości ścierne.



Przykładowe zastosowania

- Szlif dokładny przy produkcji narzędzi oraz form.
- Szlifowanie elementów metalowych ze stopów na bazie niklu.
- Uzyskiwanie efektów optycznych na elementach ze stopów żaroodpornych.

Ściernice trzpieniowe do szlifu dokładnego Poliflex® ZY LR/LHR



Zalecenia dot. użycia

- Ściernice trzpieniowe do szlifu dokładnego Poliflex® o spoiwie LR mają najlepszą wydajność przy zastosowaniu na powierzchniach przy prędkości skrawania 15-20 m/s.

- Ściernice trzpieniowe do szlifu dokładnego Poliflex® o spoiwie LHR mają najlepszą wydajność przy zastosowaniu na krawędziach przy prędkości skrawania 30-40 m/s.
- Pasujące napędy: wałki giętkie, szlifierki, pneumatyczne oraz elektryczne proste.

Wskazówki dot. bezpieczeństwa:

Podanych maks. obrotów nie można przekraczać ze względów bezpieczeństwa.

Symbol zamówieniowy:

Ściernice trzpieniowe Poliflex® LHR z ziarnem 60 są produkowane z mieszaniny ścierniwa AWCN = korundu szlachetnego białego oraz zielonego węgla krzemu.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220145449
PF ZY 1525/6 AW 120 LR
Należy podać wielkość ziarna.

Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna				D x T [mm]	S _d x L ₂ [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
	60	120	220	400						
	EAN 4007220									
Trzpień ø 3 mm										
PF ZY 0408/3 AW . . . LR	-	144817	-	533697	4 x 8	3 x 30	95.000	143.200	10	22
PF ZY 0610/3 AW . . . LR	-	144831	-	-	6 x 10	3 x 30	64.000	95.400	10	29
PF ZY 0808/3 AW . . . LR	-	144862	-	-	8 x 8	3 x 30	47.500	71.600	10	33
PF ZY 0812/3 AW . . . LR	-	144909	144916	533758	8 x 12	3 x 30	47.500	71.600	10	37
PF ZY 1006/3 AW . . . LR	-	145852	-	-	10 x 6	3 x 30	38.000	57.200	10	37
PF ZY 1010/3 AW . . . LR	-	144961	144978	-	10 x 10	3 x 30	38.000	57.200	10	43
PF ZY 1015/3 AW . . . LR	-	145050	-	-	10 x 15	3 x 30	38.000	57.200	10	55

Więcej na następnej stronie.

Wskazówki dot. bezpieczeństwa:

Podanych maks. obrotów nie można przekraczać ze względów bezpieczeństwa.

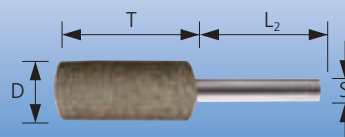
Symbol zamówieniowy:

Ściernice trzpieniowe Poliflex® LHR z ziarnem 60 są produkowane z mieszaniny ścierniwa AWCN = korundu szlachetnego białego oraz zielonego węgla krzemu.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220**145449**
PF ZY 1525/6 AW **120** LR
Należy podać wielkość ziarna.

Ściernice trzpieniowe do szlifu dokładnego Poliflex® ZY LR/LHR



Więcej na poprzedniej stronie.

Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna				D x T [mm]	S _d x L ₂ [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
	60	120	220	400						
	EAN 4007220									

Trzpień ø 3 mm

PF ZY 1208/3 AW ... LR	-	145906	-	-	12 x 8	3 x 30	32.000	47.700	10	50
PF ZY 1212/3 AW ... LR	-	145210	-	-	12 x 12	3 x 30	32.000	33.700	10	57
PF ZY 1220/3 AW ... LR	-	145272	-	-	12 x 20	3 x 30	32.000	33.700	10	79

Trzpień ø 6 mm

PF ZY 1010/6 AW ... LR	-	145012	-	-	10 x 10	6 x 40	38.000	57.200	10	120
PF ZY 1015/6 AW ... LR	-	145104	-	-	10 x 15	6 x 40	38.000	57.200	10	130
PF ZY 1025/6 AW ... LR	-	145142	145159	-	10 x 25	6 x 40	38.000	57.200	10	150
PF ZY 1212/6 AW ... LR	-	145258	-	-	12 x 12	6 x 40	32.000	47.700	10	134
PF ZY 1220/6 AW ... LR	-	145319	-	-	12 x 20	6 x 40	32.000	47.700	10	155
PF ZY 1515/6 AW ... LR	-	145395	-	-	15 x 15	6 x 40	25.500	38.100	10	177
PF ZY 1525/6 AW ... LR	-	145449	-	-	15 x 25	6 x 40	25.500	38.100	10	220
PF ZY 1530/6 AW ... LR	-	145500	145517	-	15 x 30	6 x 40	25.500	38.100	10	240
PF ZY 2012/6 AW ... LR	-	146002	-	-	20 x 12	6 x 40	19.000	28.600	10	200
PF ZY 2020/6 AW ... LR	-	145593	-	-	20 x 20	6 x 40	19.000	28.600	10	265
PF ZY 2030/6 AW ... LR	-	145661	145678	-	20 x 30	6 x 40	19.000	28.600	10	340
PF ZY 2525/6 AW ... LR	-	145739	-	-	25 x 25	6 x 40	15.000	22.900	10	390
PF ZY 3030/6 AW ... LR	-	145791	-	-	30 x 30	6 x 40	12.500	19.000	5	310

Trzpień ø 3 mm

PF ZY 0812/3 AW ... LHR	-	144923	-	-	8 x 12	3 x 30	47.000	76.700	10	37
-------------------------	---	--------	---	---	--------	--------	--------	--------	----	----

Trzpień ø 6 mm

PF ZY 1025/6 AWCN ... LHR	145166	-	-	-	10 x 25	6 x 40	75.000	83.200	10	150
PF ZY 1025/6 AW ... LHR	-	145173	-	-	10 x 25	6 x 40	75.000	83.200	10	150
PF ZY 1530/6 AWCN ... LHR	145524	-	-	-	15 x 30	6 x 40	50.000	58.200	10	240
PF ZY 1530/6 AW ... LHR	-	145531	-	-	15 x 30	6 x 40	50.000	58.200	10	240
PF ZY 2020/6 AW ... LHR	-	145616	-	-	20 x 20	6 x 40	38.000	47.700	10	265

Wskazówki dot. bezpieczeństwa:

Podanych maks. obrotów nie można przekraczać ze względów bezpieczeństwa.

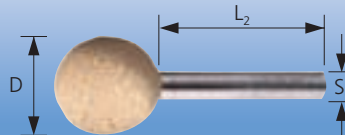
Przykład zamówienia:

EAN 4007220**146224**
PF KU 08/3 AW **120** LR

Objaśnienie zamówienia:

PF = Poliflex®
KU = kształt kulisty
08 = ø zewnętrzna D [mm]
3 = ø trzpienia S_d [mm]
AW = ziarno ściernie: korund szlachetny
120 = wielkość ziarna
Należy podać wielkość ziarna.
LR = spoiwo

Ściernice trzpieniowe do szlifu dokładnego Poliflex® KU spoiwo LR



Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna	EAN 4007220	D [mm]	S _d x L ₂ [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
---------------------	-----------------	-------------	--------	--------------------------------------	--------------------------------------	-----------------------------------	--	--

Trzpień ø 3 mm

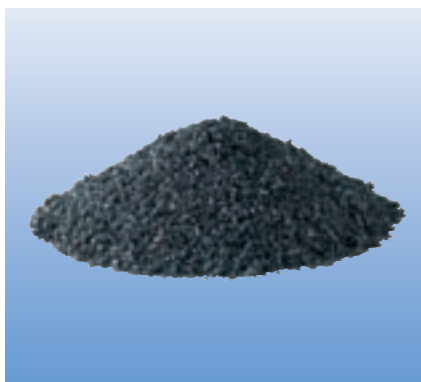
PF KU 08/3 AW ... LR	120	146224	8	3 x 30	47.000	71.600	10	28
PF KU 10/3 AW ... LR	120	146248	10	3 x 30	38.000	57.200	10	38

Trzpień ø 6 mm

PF KU 15/6 AW ... LR	120	146286	15	6 x 40	29.500	38.100	10	150
PF KU 20/6 AW ... LR	120	146309	20	6 x 40	19.000	28.600	10	230



Ściernice trzpieniowe do szlifu dokładnego Poliflex® o spoiwie TX produkowane są z korundu normalnego. Spoiwo tekstylne TX jest bardzo twarde i stabilne.



Zalety

- Spoiwo TX jest idealne do obrabiania **krawędzi** elementów stalowych, stali nierdzewnej (INOX), tytanu, metali lekkich i kolorowych. Odnacza się gładkim **matowym** obrazem szlifu.
- Bardzo stabilne osadzenie ziarna daje bardzo dobre właściwości ściernicze, przy zachowaniu gładkiej struktury powierzchni.



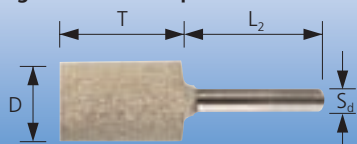
Przykładowe zastosowania

- Szlif dokładny matryc do kucia i prasowania.
- Szlif dokładny spawów na elementach ze stali szlachetnej (INOX).
- Szlif wstępny przed polerowaniem na częściach do budowy napędów i turbin.

Zalecenia dot. użycia

- Ściernice trzpieniowe do szlifu dokładnego Poliflex® o spoiwie TX mają najlepszą wydajność przy zastosowaniu na krawędziach przy prędkości skrawania 20-30 m/s.
- Więcej informacji dot. napędów do maszyn znajdą Państwo w katalogu 209.

Ściernice trzpieniowe do szlifu dokładnego Poliflex® ZY spoiwo TX



Wskazówki dot. bezpieczeństwa:

Podanych maks. obrotów nie można przekraczać ze względów bezpieczeństwa.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220**297964**
PF ZY 2032/6 AN **120** TX

Objaśnienie zamówienia:

PF = Poliflex®
ZY = kształt walcowy
2032 = $\varnothing$ zewnętrzna D x szer. T [mm]
6 = $\varnothing$ trzpienia S_d [mm]
AN = ziarno ściernicze: Korund A
120 = wielkość ziarna
TX = spoiwo

Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna		D x T [mm]	S _d x L ₂ [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
	80	120						
	EAN 4007220							
Trzpień ø 3 mm								
PF ZY 0610/3 AN . . . TX	298060	298077	6 x 10	3 x 30	63.000	95.400	10	30
PF ZY 0812/3 AN . . . TX	298084	298091	8 x 12	3 x 30	47.500	71.600	10	40
Trzpień ø 6 mm								
PF ZY 1025/6 AN . . . TX	297780	297889	10 x 25	6 x 40	38.000	57.200	10	172
PF ZY 1632/6 AN . . . TX	297919	297940	16 x 32	6 x 40	24.000	35.800	10	248
PF ZY 2032/6 AN . . . TX	297957	297964	20 x 32	6 x 40	19.000	28.600	10	310
PF ZY 2532/6 AN . . . TX	297988	297995	25 x 32	6 x 40	15.000	22.900	10	408

Wskazówki dot. bezpieczeństwa:

Podanych maks. obrotów nie można przekraczać ze względów bezpieczeństwa.

Przykład zamówienia:

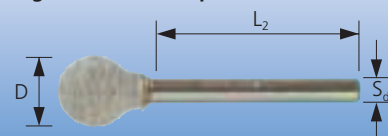
EAN 4007220**298190**

PF KU 10/3 AN **120** TX

Objaśnienie zamówienia:

PF = Poliflex®
 KU = kształt kulisty
 10 = $\varnothing$ zewnętrzna D [mm]
 3 = $\varnothing$ trzpienia S_d [mm]
 AN = ziarno ścierne: Korund A
 120 = wielkość ziarna
 Należy podać wielkość ziarna.
 TX = spoiwo

Ściernice trzpieniowe do szlifu dokładnego Poliflex® KU spoiwo TX



Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna		D [mm]	S _d x L ₂ [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
	80	120						
	EAN 4007220							
PF KU 06/3 AN . . . TX	298145	298152	6	3 x 30	63.000	95.400	10	23
PF KU 08/3 AN . . . TX	-	298176	8	3 x 30	47.500	71.600	10	59
PF KU 10/3 AN . . . TX	-	298190	10	3 x 30	38.000	57.200	10	60

Wskazówki dot. bezpieczeństwa:

Podanych maks. obrotów nie można przekraczać ze względów bezpieczeństwa.

Przykład zamówienia:

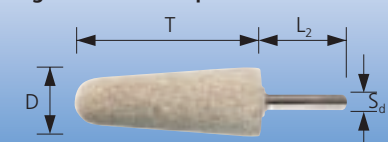
EAN 4007220**298098**

PF KE 2570/6 AN **80** TX

Objaśnienie zamówienia:

PF = Poliflex®
 KE = kształt stożkowy
 2570 = $\varnothing$ zewnętrzna D x szer. T [mm]
 6 = $\varnothing$ trzpienia S_d [mm]
 AN = ziarno ścierne: Korund A
 120 = wielkość ziarna
 Należy podać wielkość ziarna.
 TX = spoiwo

Ściernice trzpieniowe do szlifu dokładnego Poliflex® KE spoiwo TX



Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna		D x T [mm]	S _d x L ₂ [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
	80	120						
	EAN 4007220							
PF KE 1025/6 AN . . . TX	298121	298138	10 x 25	6 x 40	38.000	57.200	10	172
PF KE 1645/6 AN . . . TX	298015	-	16 x 45	6 x 40	24.000	38.800	10	200
PF KE 2570/6 AN . . . TX	298008	-	25 x 70	6 x 40	15.000	22.900	10	335

Wskazówki dot. bezpieczeństwa:

Podanych maks. obrotów nie można przekraczać ze względów bezpieczeństwa.

Przykład zamówienia:

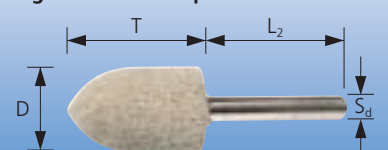
EAN 4007220**298046**

PF SP 2032/6 AN **120** TX

Objaśnienie zamówienia:

PF = Poliflex®
 SP = kształt ostrożkowy
 2032 = $\varnothing$ zewnętrzna D x szer. T [mm]
 6 = $\varnothing$ trzpienia S_d [mm]
 AN = ziarno ścierne: Korund A
 120 = wielkość ziarna
 Należy podać wielkość ziarna.
 TX = spoiwo

Ściernice trzpieniowe do szlifu dokładnego Poliflex® SP spoiwo TX



Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna		D x T [mm]	S _d x L ₂ [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
	80	120						
	EAN 4007220							
Trzpień ø 3 mm								
PF SP 1020/3 AN . . . TX	298107	298114	10 x 20	3 x 30	38.000	57.200	10	40
Trzpień ø 6 mm								
PF SP 2032/6 AN . . . TX	298039	298046	20 x 32	6 x 40	19.000	28.600	10	213

Krażki ściernie do szlifu dokładnego Poliflex® sposiwo TX



Wskazówki dot. bezpieczeństwa:

Podanych maks. obrotów nie można przekraczać ze względów bezpieczeństwa.

Symbol zamówieniowy:

Trzpienie mocujące prosimy zamawiać oddzielnie.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220505502

PF SC 2503/3 A 80 TX

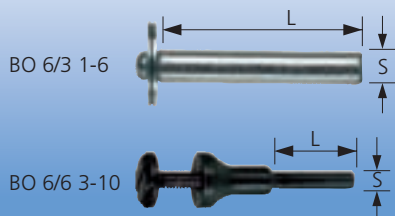
Objaśnienie zamówienia:

PF = Poliflex®
SC = kształt tarczy
2503 = $\varnothing$ zewnętrzna D x szer. T [mm]
3 = $\varnothing$ otworu H [mm]
A = ziarno ściernie: Korund A
120 = wielkość ziarna
Należy podać wielkość ziarna.
TX = sposiwo

Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna		D x T [mm]	H [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]	Pasujący uchwyt		
	80	120							
	EAN 4007220								
PF SC 2503/3 A ... TX	505502	505519	25 x 3	3	15.000	22.900	BO 6/3 1-6	20	100
PF SC 2506/3 A ... TX	-	505540	25 x 6	3	15.000	22.900	BO 6/3 1-6	20	180
PF SC 4003/3 A ... TX	505564	505571	40 x 3	3	9.500	14.300	BO 6/3 1-6	10	180
PF SC 4006/6 A ... TX	-	505618	40 x 6	6	9.500	14.300	BO 6/6 3-10	10	140

Trzpienie mocujące

Trzpienie mocujące

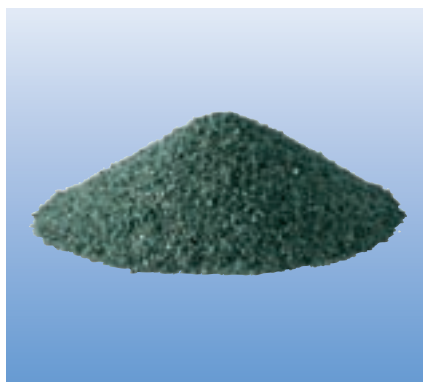
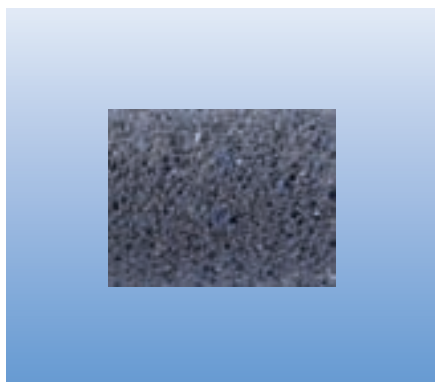


Trzpienie mocujące wielokrotnego użytku służą do mocowania ścierni krążkowych POLINOX®.

Trzpień mocujący znacznie redukuje czas wymiany narzędzia. Wymiana narzędzia następuje bez konieczności demontażu uchwytu z tulei zaciskowej napędu.

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Pasuje do otworu [mm]	S x L [mm]	Zakres moc. [mm]		
BO 6/3 1-6	505694	3	6 x 40	1-6	1	38
BO 6/6 3-10	297650	6	6 x 25	3-10	1	38





Narzędzia do nadawania struktury powierzchni, kreskowania i satynowania Poliflex® znakomicie nadają się do obróbki elementów ze stali INOX. Spoiwo PUR jest jednolite i zawiera duży udział ziarna ściernego.

Zalety

- Otwarta struktura i elastyczne spoiwo gwarantują dobre dopasowanie się do konturów i miękki, chłodny szlif.
- Błędy powierzchni oraz przejścia deformujące obraz szlif zostają szybko usunięte za pomocą narzędzi Poliflex®.

Zalecenia dot. użycia

- Poliflex®-narzędzia do nadawania struktury najlepszą wydajność osiągają przy prędkości 5-10 m/s.
- Pasujące napędy: wałki giętkie, szlifierki pneumatyczne i elektryczne proste.

Przykładowe zastosowania:

- Obróbka spawów na blachach ze stali INOX.
- Usuwanie błędów powierzchni przy produkcji zlewów kuchennych.
- Uzyskiwanie optycznych efektów na elementach obrabianych w przemyśle spożywczym.
- Wyrównywanie obrazu szlif przy budowie poręczy.

Ziarno ściernie: węgiel krzemu (SiC)

Wskazówki dot. bezpieczeństwa:

Podanych maks. obrotów nie można przekraczać ze względów bezpieczeństwa.

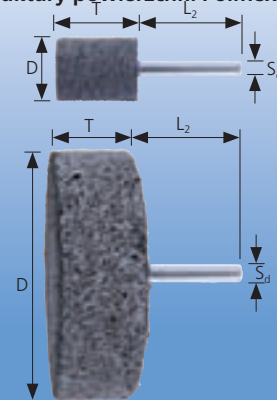
Przykład zamówienia:

EAN 4007220**752029**
PF ZY 2030/6 CU 16 PU-STRUC

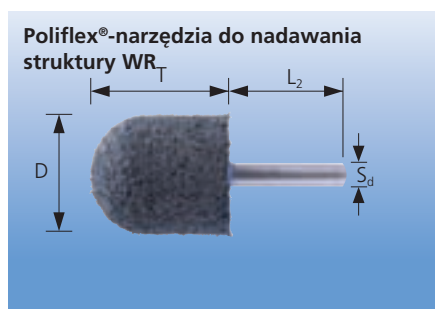
Objaśnienie zamówienia:

PF = Poliflex®
ZY = kształt walcowy
2030 = $\varnothing$ zewnętrzna D x szer. T [mm]
6 = $\varnothing$ trzpienia S_d [mm]
CU = węgiel krzemu SiC
16 = wielkość ziarna
PU-STRUC = spoiwo

Ściernice trzpieniowe do nadawania struktury powierzchni Poliflex® ZY



Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	D x T [mm]	$S_d \times L_2$ [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
Trzpień $\varnothing$ 6 mm							
PF ZY 2030/6 CU 16 PU-STRUC	752029	20 x 30	6 x 40	4.750 - 9.550	14.000	10	310
PF ZY 2530/6 CU 16 PU-STRUC	752036	25 x 30	6 x 40	3.800 - 7.600	11.500	10	365
PF ZY 3232/6 CU 16 PU-STRUC	752043	32 x 32	6 x 40	3.000 - 6.000	9.000	5	295
PF ZY 7510/6 CU 16 PU-STRUC	752050	75 x 10	6 x 40	1.250 - 2.500	4.000	1	90
PF ZY 7530/6 CU 16 PU-STRUC	752067	75 x 30	6 x 40	1.250 - 2.500	4.000	1	240
Trzpień $\varnothing$ 8 mm							
PF ZY 10030/8 CU 16 PU-STRUC	752074	100 x 30	8 x 40	1.000 - 1.900	2.800	1	430



Przykładowe zastosowania:

- Obróbka wtórna spawów na promieniach na elementach ze stali INOX.
- Usuwanie błędów powierzchni przy produkcji zlewów kuchennych.
- Uzyskiwanie efektów optycznych na elementach obrabianych w przemyśle spożywczym.
- Wyrównywanie obrazu szlifu przy budowie poręczy.

Ziarno ścierne: węglik krzemu (SiC)

Wskazówki dot. bezpieczeństwa:

Podanych maks. obrotów nie można przekraczać ze względów bezpieczeństwa.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220752081
PF WR 3045/8 CU 16 PU-STRUC

Objaśnienie zamówienia:

PF = Poliflex®
WR = kształt kulisto-walcowy
3045 = $\varnothing$ zewnętrzna D x szer. T [mm]
8 = $\varnothing$ trzpienia S_d [mm]
CU = węglik krzemu SiC
16 = wielkość ziarna
PU-STRUC = spoiwo

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	D x T [mm]	S _d x L ₂ [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
PF WR 3045/8 CU 16 PU-STRUC	752081	30 x 45	8 x 40	3.150 - 6.350	9.500	5	420
PF WR 4045/8 CU 16 PU-STRUC	752104	40 x 45	8 x 40	2.350 - 4.750	7.000	5	595
PF WR 5045/8 CU 16 PU-STRUC	752111	50 x 45	8 x 40	1.900 - 3.800	5.700	5	760



Przykładowe zastosowania:

- Obróbka spawów na blachach ze stali INOX.
- Nadawanie struktury na dużych powierzchniach.

Ziarno ścierne: węglik krzemu (SiC)

Wskazówki dot. bezpieczeństwa:

Podanych maks. obrotów nie można przekraczać ze względów bezpieczeństwa.

Symbol zamówieniowy:

Więcej narzędzi walcowych znajdują Państwo na stronach 65 i 78 w tym podkatalogu oraz w podkatalogu 208.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220752159
PF W 100100 CU 16 PU-STRUC

Objaśnienie zamówienia:

PF = Poliflex®
W = kształt walcowy
100100 = $\varnothing$ zewnętrzna D x szer. T [mm]
CU = węglik krzemu SiC
16 = wielkość ziarna
PU-STRUC = spoiwo

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	D x T [mm]	H [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
PF W 100100/19 CU 16 PU-STRUC	752159	100 x 100	19	1.000 - 1.900	2.800	1	1.300



Przykładowe zastosowania:

- Obróbka spawów na blachach ze stali INOX.
- Usuwanie błędów powierzchni przy budowie zlewów kuchennych.
- Uzyskiwanie optycznych efektów na elementach obrabianych w przemyśle spożywczym.
- Wyrównywanie obrazu szlifu przy budowie poręczy.
- Odpowiednie do obróbki powierzchni średnich i większych.

Ziarno ścierne: węglik krzemu (SiC)

Wskazówki dot. bezpieczeństwa:

Podanych maks. obrotów nie można przekraczać ze względów bezpieczeństwa.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220752135
PF SC 10010/20 CU 16 PU-STRUC

Objaśnienie zamówienia:

PF = Poliflex®
SC = kształt tarczy/krążka
10010 = $\varnothing$ zewnętrzna D x szer. T [mm]
20 = $\varnothing$ otworu H [mm]
CU = węglik krzemu SiC
16 = wielkość ziarna
PU-STRUC = spoiwo

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	D x T [mm]	H [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]	Pasujący uchwyt		
PF SC 10010/20 CU 16 PU-STRUC	752135	100 x 10	20	1.000 - 1.900	2.800	BO 12/20 10-50	1	140
PF SC 10030/20 CU 16 PU-STRUC	752142	100 x 30	20	1.000 - 1.900	2.800	BO 12/20 10-50	1	395

Składają się z włókien ceramicznych wysokiej jakości, które są osadzone w specjalnym spoiwie żywicy syntetycznych. Nadają się do obróbki powierzchni i miejsc trudnodostępnych przy produkcji narzędzi i form.

Odznaczają się dobrymi właściwościami ściernymi oraz wysoką jakością uzyskanej powierzchni.

Do zastosowania ręcznego lub na pneumatycznych lub elektrycznych pilnikarkach (np. pilnikarka pneumatyczna PFG 07/220). Więcej informacji i danych dot. zamówienia znajdą Państwo w katalogu 209.

Ziarno ścierne: włókno ceramiczne

Obrabiane materiały:

- stale narzędziowe (ulepszone)
- odlewy stalowe, stal nierdzewna
- aluminium, miedź

Wskazówki dot. użycia:

Najlepszą wydajność osiąga się, pracując pod kątem 45°.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220**668887**
KFF 0,5 x 4 x 150 A 180 (złoty)
Należy podać wielkość ziarna.

Pilniki z włókien ceramicznych KFF



Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna				Wysokość [mm]	Szerokość [mm]	Dług. [mm]		
	180 (złoty)	280 (jasnobrąz.)	400 (pomarańcz.)	700 (niebieski)					
	EAN 4007220								
KFF 0,5 x 4 x 150 A	668887	668894	668900	668917	0,5	4	150	1	8
KFF 1,0 x 4 x 150 A	668924	668931	668948	668955	1,0	4	150	1	8
KFF 2,0 x 4 x 150 A	668962	668979	668986	668993	2,0	4	150	1	8
KFF 0,5 x 6 x 150 A	669006	669013	669020	669037	0,5	6	150	1	8
KFF 1,0 x 6 x 150 A	669044	669051	669068	669075	1,0	6	150	1	8
KFF 2,0 x 6 x 150 A	669082	669099	669105	669112	2,0	6	150	1	8
KFF 1,0 x 10 x 150 A	669129	669136	669143	669150	1,0	10	150	1	8





Firma PFERD oferuje szeroki asortyment narzędzi do polerowania o różnych średnicach oraz kształtach.

Program zawiera narzędzia filcowe w dwóch wykonaniach:

- Narzędzia filcowe bez domieszki metalu są stosowane głównie do polerowania na wysoki połysk.
- Narzędzia filcowe z domieszką metalu są używane do ściernia materiału w procesie polerowania wstępnego z dodatkiem diamentowych past polerskich.

Program obejmuje 4 różne wykonania pierścieni tkaninowych:

- sisal (ST)
- tkanina, twarda (TH)
- tkanina, miękka (TW)
- flanela (FL)

Zalety

- Dzięki różnym średnicom oraz kształtom narzędzi można polerować elementy o bardzo skomplikowanych kształtach.
- Narzędzia filcowe firmy PFERD można dowolnie profilować.

Przykładowe zastosowania

- Polerowanie wstępne oraz na wysoki połysk form wtryskowych do tworzyw sztucznych.
- Polerowanie na wysoki połysk elementów ze stali nierdzewnych.
- Polerowanie wstępne armatury.
- Polerowanie noży tnących z metali twardych.

Zalecenia dot. użycia

- Narzędzia filcowe osiągają najlepszą wydajność przy prędkości skrawania 5 - 10 m/s. Wówczas uzyskiwany jest najlepszy stosunek między ścierniem materiału, jakością powierzchni, temperaturą oraz zużyciem narzędzia.
- Narzędzia filcowe są stosowane w połączeniu z diamentowymi pastami szlifierskimi oraz pastami polerskimi w bloczkach. Przy wymianie pasty polerskiej musi być wymienione także narzędzie polerujące.
- Pierścienie tkaninowe stosowane są z pastami polerskimi przeznaczonymi do polerowania wstępnego oraz polerowania na wysoki połysk.

Wskazówka dot. bezpieczeństwa

Podanych maks. obrotów nie można przekraczać ze względów bezpieczeństwa.

Zalecenia dot. bezpieczeństwa



= nosić okulary ochronne!



= chronić słuch!



= założyć maskę antypyłową!



= przestrzegać wskazówek dot. bezpieczeństwa!

Prędkości skrawania narzędzi filcowych oraz pierścieni tkaninowych

Na diagramie prędkości skrawania zaznaczone są niebieskimi liniami. Odpowiadająca średnicy narzędzia linia pionowa styka się z linią danej prędkości skrawania (przekątna). Następnie w kierunku poziomym odczytujemy z lewej strony obroty w $[\text{min}^{-1}]$ dla narzędzi filcowych oraz pierścieni tkaninowych.

Przykład

FK ZYA 2530/6 ST-BO

Prędkość: 5-10 m/s

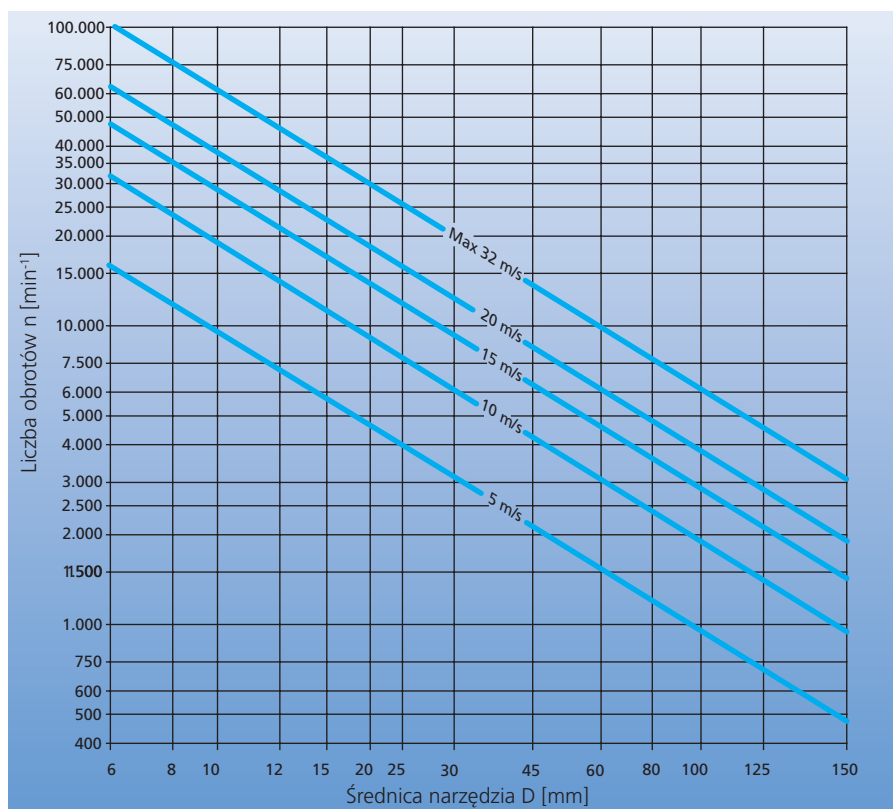
Obroty: 3.800-7.600 min^{-1}

Przykład

TR 10010 ST/10

Prędkość: 10-15 m/s

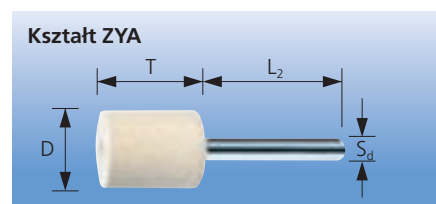
Obroty: 1.900-2.850 min^{-1}



Kształt ZYA (walcowy) jest stosowany najczęściej do pracy powierzchnią boczną narzędzia. Wykonanie ST-BO z otworem od strony czoła ściernicy nadaje się głównie do szlifu czołowego. Ściernice filcowe z dodatkiem metalu są stosowane do intensywniejszego ścierania materiału z dodatkiem past szlifierskich diamentowych.

Przykład zamówienia:
EAN 4007220**295243**
FK ZYA 0610/3

Objaśnienie zamówienia:
FK = ściernice filcowe
ZYA = kształt walcowy
0610 = $\varnothing$ zewnętrzna D x szer. T [mm]
3 = $\varnothing$ trzpienia S_d [mm]

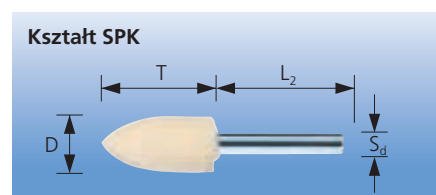


Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	D x T [mm]	S_d x L_2 [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
Trzpień $\varnothing$ 3 mm							
FK ZYA 0610/3	295243	6 x 10	3 x 40	16.000 - 32.000	100.000	10	35
FK ZYA 0810/3	295250	8 x 10	3 x 40	12.000 - 24.000	75.000	10	36
FK ZYA 1014/3	153871	10 x 14	3 x 40	10.000 - 20.000	61.000	10	39
FK ZYA 1014/3 MS	295304	10 x 14	3 x 40	10.000 - 20.000	61.000	10	39
Trzpień $\varnothing$ 6 mm							
FK ZYA 1014/6	153772	10 x 14	6 x 40	10.000 - 20.000	61.000	10	134
FK ZYA 1520/6 ST-BO	294727	15 x 20	6 x 40	6.000 - 12.000	41.000	10	155
FK ZYA 2025/6 ST-BO	153802	20 x 25	6 x 40	5.000 - 10.000	30.500	10	215
FK ZYA 2530/6 ST-BO	153888	25 x 30	6 x 40	4.000 - 8.000	24.400	10	245
FK ZYA 1520/6 MS ST-BO	295311	15 x 20	6 x 40	6.000 - 12.000	41.000	10	155
FK ZYA 2025/6 MS ST-BO	295328	20 x 25	6 x 40	5.000 - 10.000	30.500	10	215
FK ZYA 2530/6 MS ST-BO	295335	25 x 30	6 x 40	4.000 - 8.000	24.400	10	245

Kształt SPK (ostrożkowy) jest stosowany głównie do obróbki promieni oraz konturów.

Przykład zamówienia:
EAN 4007220**294734**
FK SPK 2025/6

Objaśnienie zamówienia:
FK = ściernice filcowe
SPK = kształt ostrożkowy
2025 = $\varnothing$ zewnętrzna D x szer. T [mm]
6 = $\varnothing$ trzpienia S_d [mm]

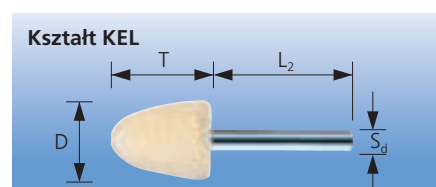


Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	D x T [mm]	S_d x L_2 [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
Trzpień $\varnothing$ 3 mm							
FK SPK 0812/3	295267	8 x 12	3 x 40	12.000 - 24.000	75.000	10	36
FK SPK 1018/3	153925	10 x 18	3 x 40	10.000 - 20.000	61.000	10	39
FK SPK 1218/3	295274	12 x 18	3 x 40	8.000 - 16.000	51.000	10	40
Trzpień $\varnothing$ 6 mm							
FK SPK 1018/6	153796	10 x 18	6 x 40	10.000 - 20.000	61.000	10	135
FK SPK 1520/6	153932	15 x 20	6 x 40	6.000 - 12.000	41.000	10	155
FK SPK 1530/6	153949	15 x 30	6 x 40	6.000 - 12.000	41.000	10	185
FK SPK 2025/6	294734	20 x 25	6 x 40	5.000 - 10.000	30.500	10	215

Kształt KEL (stożkowy) jest stosowany głównie do obróbki promieni.

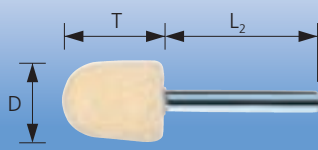
Przykład zamówienia:
EAN 4007220**153956**
FK KEL 2025/6

Objaśnienie zamówienia:
FK = ściernice filcowe
KEL = kształt stożkowy
2025 = $\varnothing$ zewnętrzna D x szer. T [mm]
6 = $\varnothing$ trzpienia S_d [mm]



Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	D x T [mm]	S_d x L_2 [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
FK KEL 1520/6	294741	15 x 20	6 x 40	6.000 - 12.000	41.000	10	155
FK KEL 2025/6	153956	20 x 25	6 x 40	5.000 - 10.000	30.500	10	215
FK KEL 2530/6	153819	25 x 30	6 x 40	4.000 - 8.000	24.400	10	245
FK KEL 3035/6	153826	30 x 35	6 x 40	3.000 - 6.000	20.000	10	305

Kształt WRC



Kształt WRC (kulistowalcowy) jest stosowany głównie do obróbki wypukłych i wklęsłych małych konturów.

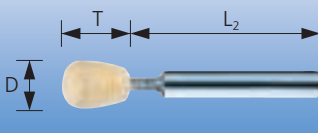
Przykład zamówienia:
EAN 4007220153901
FK WRC 2025/6

Objaśnienie zamówienia:

FK = ściernice filcowe
WRC = kształt kulistowalcowy
2025 = $\varnothing$ zewnętrzna D x szer. T [mm]
6 = $\varnothing$ trzpienia S_d [mm]

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	D x T [mm]	S_d x L_2 [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
Trzpień $\varnothing$ 3 mm							
FK WRC 0812/3	295281	8 x 12	3 x 40	12.000 - 24.000	75.000	10	36
FK WRC 1014/3	295298	10 x 14	3 x 40	10.000 - 20.000	61.000	10	39
Trzpień $\varnothing$ 6 mm							
FK WRC 1520/6	153895	15 x 20	6 x 40	6.000 - 12.000	41.000	10	155
FK WRC 2025/6	153901	20 x 25	6 x 40	5.000 - 10.000	30.500	10	215
FK WRC 2530/6	153918	25 x 30	6 x 40	4.000 - 8.000	24.400	10	245

Kształt TRE



Kształt TRE (kropli) jest stosowany głównie do obróbki małych promieni.

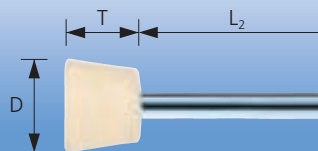
Przykład zamówienia:
EAN 4007220153789
FK TRE 1014/6

Objaśnienie zamówienia:

FK = ściernice filcowe
TRE = kształt kropli
1014 = $\varnothing$ zewnętrzna D x szer. T [mm]
6 = $\varnothing$ trzpienia S_d [mm]

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	D x T [mm]	S_d x L_2 [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
FK TRE 1014/6	153789	10 x 14	6 x 40	10.000 - 20.000	61.000	10	134

Kształt WKN



Kształt WKN (kątowy) jest stosowany głównie do obróbki kątów wewnętrznych.

Przykład zamówienia:
EAN 4007220294758
FK WKN 2016/6

Objaśnienie zamówienia:

FK = ściernice filcowe
WKN = kształt trapez
2016 = $\varnothing$ zewn. D x szer. T [mm]
6 = $\varnothing$ trzpienia S_d [mm]

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	D x T [mm]	S_d x L_2 [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
FK WKN 2016/6	294758	20 x 16	6 x 40	5.000 - 10.000	30.500	10	185



Są stosowane głównie do szlifowania obwodem.

Krażki filcowe z zawartością metalu są stosowane, aby zwiększyć właściwości ściernie podczas polerowania wstępnego pastami diamentowymi.

Symbol zamówieniowy:

Trzpień mocujący prosimy zamawiać oddzielnie.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220**295359**
FK SC 10020/10 MS

Objaśnienie zamówienia:

FK = krażek filcowy
SC = kształt tarczy
10020 = $\varnothing$ zewn. D x szer. T [mm]
10 = $\varnothing$ otworu H [mm]
MS = domieszka metalu (mosiądz)

Krażek filcowy



Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	D [mm]	Wysokość T [mm]	H [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]	Pasujące trzpień mocujące		
FK SC 3007/6	153864	30	7	6	3.000 - 6.000	20.000	BO 6/6 3-10	5	20
FK SC 4509/6	153840	45	9	6	2.000 - 4.000	13.500	BO 6/6 3-10	5	57
FK SC 6010/6	297605	60	10	6	1.500 - 3.000	10.000	BO 6/6 3-10	5	133
FK SC 8010/10	154069	80	10	10	1.000 - 2.000	7.500	BO 8/10 6-20	5	185
FK SC 10020/10	297612	100	20	10	900 - 1.800	6.100	BO 8/10 6-20	1	142
FK SC 12520/20	297629	125	20	20	750 - 1.500	4.900	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	1	196
FK SC 15025/20	297636	150	25	20	600 - 1.200	4.000	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	1	360
FK SC 20030/20	297643	200	30	20	500 - 1.000	3.000	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	1	615
FK SC 8010/10 MS	295342	80	10	10	1.000 - 2.000	7.500	BO 8/10 6-20	5	185
FK SC 10020/10 MS	295359	100	20	10	900 - 1.800	6.100	BO 8/10 6-20	1	142
FK SC 12520/20 MS	295366	125	20	20	750 - 1.500	4.900	BO 12/20 10-50, MK 1/20 10-50	1	196

Trzpień mocujący

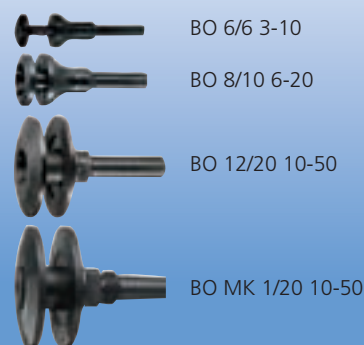
Trzpień mocujący wielokrotnego użytku do ściernic filcowych.

Trzpień mocujący znacznie redukuje czas wymiany narzędzia. Wymiana narzędzia następuje bez konieczności demontażu uchwytu z tulei zaciskowej napędu.

Objaśnienie skrótów:

S = średnica trzpienia [mm]
L = długość trzpienia [mm]

Trzpień mocujący



Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Pasuje do otworu [mm]	S x L [mm]	Zakres moc. [mm]		
BO 6/6 3-10	297650	6	6 x 25	3-10	1	38
BO 8/10 6-20	297667	10	8 x 30	6-20	1	88
BO 12/20 10-50	297674	20	12 x 35	10-50	1	360
BO MK 1/20 10-50	297681	20	-	10-50	1	370

Pierścienie tkaninowe



Pierścienie tkaninowe są stosowane w połączeniu z pastami polerskimi do polerowania wstępnego oraz na wysoki połysk.

Aby osiągnąć bardzo gładką powierzchnię, należy użyć kilka rodzajów tkanin, jeden po drugim.

Dostępne są 4 wykonania:

- ST sisal = polerowanie wstępne
- TH tkanina twarda = polerowanie wstępne
- TW tkanina miękka = polerowanie na wysoki połysk
- FL flanela = polerowanie na wysoki połysk

Wskazówki dot. użycia:

- Polerowanie wstępne stali oraz INOX, pierścień ST lub TH z PP 1 VP Fe
- Polerowanie wstępne aluminium oraz mosiądzu, ST lub TH z PP 2 VP MS
- Polerowanie wstępne met. kolorowych, pierścień ST lub TH z PP 3 VP NE
- Polerowanie na wysoki połysk wszystkich metali, pierścień TW lub FL z PP 4 HGP
- Polerowanie tworzyw sztucznych, pierścień TW lub FL z PP 5 HGP K

Zalecane prędkości obrotowe:

TW oraz FL 5 - 15 m/s

ST oraz TH 10 - 15 m/s

Symbol zamówieniowy:

Trzpień mocujący prosimy zamawiać oddzielnie.

TR 12510 wykonanie ST-sisal: 10 mm otwór wewn. (25,4/6-kątny, trzpień FR/VR 12/25,4)

Przykład zamówienia:

EAN 4007220294185

TR 12510-20 TW

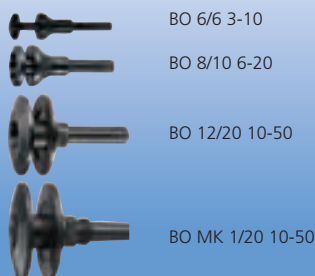
Objaśnienie zamówienia:

TR = pierścień tkaninowy
12510 = $\varnothing$ zewn. D x szer. montażu [mm]
20 = $\varnothing$ otworu H [mm]
TW = tkanina miękka
Należy podać wykonanie.

Symbol zamówieniowy	Wykonanie				D [mm]	H [mm]	Szerokość montażu [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]	Pasujące trzpienie mocujące		
	ST sisal	TH tkanina twarda	TW tkanina miękka	FL flanela								
	EAN 4007220											
TR 5010-6	-	804315	804322	804339	50	6	10	3.800	12.000	BO 6/6 3-10	5	230
TR 8010-10	294086	294093	294109	294116	80	10	10	2.500	7.500	BO 8/10 6-20	5	285
TR 10010-10	294123	294130	294147	294154	100	10	10	1.900	6.100	BO 8/10 6-20	5	485
TR 12510-20	294161	294178	294185	294192	125	20	10	1.300	4.900	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	5	694
TR 15010-20	294208	294215	294222	294239	150	20	10	1.250	4.000	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	5	1.070
TR 20010-20	294246	294253	294260	294277	200	20	10	950	3.000	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	5	1.810

Trzpienie mocujące

Trzpienie mocujące



Trzpienie mocujące wielokrotnego użytku do pierścieni tkaninowych.

Trzpień mocujący znacznie redukuje czas wymiany narzędzia. Wymiana narzędzia następuje bez konieczności demontażu uchwytu z tulei zaciskowej napędu.

Objaśnienie skrótów:

S = średnica trzpienia [mm]

L = długość trzpienia [mm]

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Pasuje do otworu [mm]	S x L [mm]	Zakres moc. [mm]		
BO 6/6 3-10	297650	6	6 x 25	3-10	1	38
BO 8/10 6-20	297667	10	8 x 30	6-20	1	88
BO 12/20 10-50	297674	20	12 x 35	10-50	1	360
BO MK 1/20 10-50	297681	20	-	10-50	1	370

Pasty rozpuszczalne w oleju z ostrym ziarnem SiC są stosowane przy pracach precyzyjnych np. przygotowywaniu do polerowania za pomocą narzędzi filcowych.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220**298664**
SFP 600

Objaśnienie zamówienia:

SFP = pasty szlifierskie
600 = wielkość ziarna

Pasty szlifierskie



Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna	EAN 4007220	Zawartość [g]		
SFP 90	90	153963	250	1	310
SFP 150	150	153970	250	1	310
SFP 280	280	153987	250	1	310
SFP 360	360	153994	250	1	310
SFP 600	600	298664	250	1	310
SFP 800	800	154007	250	1	310

Są stosowane do obróbki metali bardzo twardych np. węglików spiekanych oraz stali hartowanych. Użycie ze ściernicami trzpieniowymi filcowymi lub tarczami filcowymi. Diamentowe pasty polerskie są rozpuszczalne w wodzie i w alkoholu. Bardzo wysoka koncentracja gwarantuje szybkość i racjonalną pracę.

Dostępne ziarna:

30 = grube (P 500)
15 = średnie (P 1200)
7 = drobne (P 2500)
3 = bardzo drobne
P = Wielkość ziarna wg ISO 6344.

Wskazówki dot. użycia:

- Przy wyborze uziarnienia należy kierować się wymaganą jakością powierzchni.
- Stosując diamentowe pasty polerskie, należy zacząć od pasty o grubym ziarnie, stopniowo zmniejszając stosowane ziarna.
- Po każdej zmianie pasty należy dokładnie oczyścić obrabianą powierzchnię oraz użyć nowego czystego narzędzia (np. trzpień filcowy), aby uniknąć zadrapań.

Symbol zamówieniowy:

Wielkości ziaren są podane w mikrometrach μm .

Diamentowe pasty polerskie



Symbol zamówieniowy	Wielkość ziarna [μm]	EAN 4007220	Kolor zatyczki	Zawartość [g]		
DPP 30-5	30	294543	brązowy	5	1	45
DPP 30-20	30	535981	brązowy	20	1	85
DPP 15-5	15	294536	niebieski	5	1	45
DPP 15-20	15	535998	niebieski	20	1	85
DPP 7-5	7	294505	czerwony	5	1	45
DPP 7-20	7	536001	czerwony	20	1	85
DPP 3-5	3	294499	zielony	5	1	45
DPP 3-20	3	536018	zielony	20	1	85

Jest stosowany do utworzenia odpowiedniej stałej warstwy smarującej między przedmiotem obrabianym a narzędziem ściernym.

Wskazówki dot. użycia:

Rozcieńczalnika należy używać bardzo oszczędnie. Zbyt duża ilość rozpuszczalnika wypłukuje ziarenka diamentowe i obniża wydajność polerowania.

Specjalny rozcieńczalnik do diamentowych past polerskich



Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Zawartość [ml]		
PSP 125	294550	125	1	145

Pasty szlifierskie i polerskie

Pasty szlifierskie i polerskie



Pasty polerskie - bloczki



Firma PFERD oferuje 5 różnych past polerskich w 5 kolorach.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220**294574**

PP 2 VP MS

Objaśnienie zamówienia:

PP = pasty polerskie w bloczkach
2 = numer
VP = polerowanie wstępne
MS = aluminium + mosiądz

Symbol zamówieniowy	Wykonanie	EAN 4007220	Kolor	Zastosowanie	Szer. x wys. x dług. [mm]		
PP 1 VP Fe	poler. wstępne	294567	zielony	stal + stal nierdzewna	70 x 50 x 140	1	1.000
PP 2 VP MS	poler. wstępne	294574	szary	alu + mosiądz	70 x 50 x 140	1	1.000
PP 3 VP NE	poler. wstępne	294581	brązowy	metale kolorowe	70 x 50 x 140	1	1.000
PP 4 HGP	wysoki połysk	294598	różowy	wszystkie metale	70 x 50 x 140	1	1.000
PP 5 HGP K	wysoki połysk	294604	beżowy	tworzywa sztuczne	70 x 50 x 140	1	1.000

Oleje szlifierskie

Oleje szlifierskie



Oleje szlifierskie stosuje się z materiałami ściernymi nasypowymi.

PFERD oferuje trzy wykonania:

- Wykonanie Fe dla stali
- Wykonanie NE dla metali kolorowych i stali nierdzewnych (INOX)
- Wykonanie ALU dla aluminium

Dodatki aktywujące szlifowanie są tak skonstruowane, że przy wykonaniu nieżelaznym zapobiegają powstawaniu przeszkadzających plam, zwłaszcza na powierzchniach ze stali nierdzewnych, a przy wykonaniu Fe wytwarza się ochrona antykorozyjna na materiałach zawierających żelazo. Przy wykonaniu ALU olej szlifierski zapobiega zapychaniu się narzędzia.

Zalety:

- Oleje szlifierskie zwiększają żywotność narzędzia.
- Zapobiegają poprzez swoje właściwości chłodzące oraz smarujące powstawaniu nadmiernej temperatury.
- Zapobiegają osadzaniu się wiórów na okładzinie ścierniej
- Polepsza się jakość powierzchni.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220**294451**

411/1 NE

Objaśnienie zamówienia:

411 = olej szlifierski
/1 = pojemność
NE = idealny do metali nieżelaz.

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Zastosowanie	Zawartość		
Spray					
410 Fe	147597	Stal	spray 470 ml	1	475
411 NE	147603	Metale kolorowe, INOX	spray 470 ml	1	475
412 ALU	791332	Aluminium	puszka sprayu 470 ml	1	475
Kanister 1 l					
410/1 Fe	294444	Stal	kanister 1 l	1	1.145
411/1 NE	294451	Metale kolorowe, INOX	kanister 1 l	1	1.145
412/1 ALU	791349	Aluminium	Kanister 1 l	1	1.145
Kanister 5 l					
410/5 Fe	294468	Stal	kanister 5 l	1	5.455
411/5 NE	294475	Metale kolorowe, INOX	kanister 5 l	1	5.455
412/5 ALU	791356	Aluminium	Kanister 5 l	1	5.455



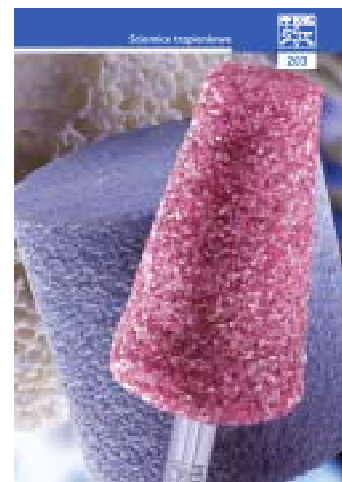
Katalog 201

Pilniki



Katalog 202

Trzępienie frezarskie



Katalog 203

Ściernice trzępieniowe



Katalog 204

Narzędzia do szlifowania dokładnego i polerowania



Katalog 205

Narzędzia diamentowe i CBN



Katalog 206

Ściernice tarczowe do cięcia i szlifowania



Katalog 207

Stacjonarne ściernice tarczowe do cięcia



Katalog 208

Szczotki techniczne



Katalog 209

Napędy narzędzi